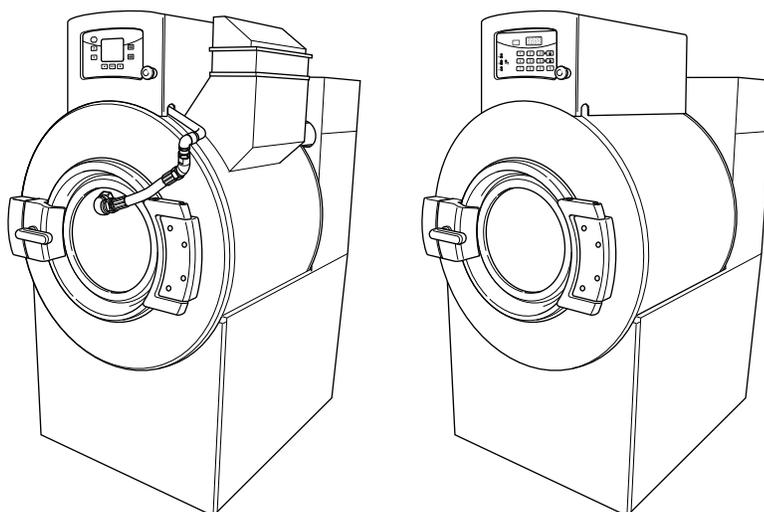
Lavadoras-centrifugadoras

Montagem Permanente em Cavidade
Controle UniLinc e M30
Para identificar o modelo consulte a página 9

Instalação/Operação/Manutenção

PHM1429C_SVG

Tradução das Instruções Originais
Guarde estas instruções para consulta futura.
CUIDADO: leia as instruções antes de usar a máquina.
(Se a máquina mudar de proprietário, certifique-se que é acompanhada deste manual.)

www.alliancelaundry.com

Nº da peça F8410701BRR14
Agosto 2017

Índice

Informações de segurança

Explicação das mensagens de segurança

Neste manual, e nos decalques da máquina, existem mensagens de advertência ("PERIGO," "ATENÇÃO," e "CUIDADO"), seguidas de instruções específicas. Essas advertências visam garantir a segurança pessoal do operador, usuário, técnico e das pessoas que lidam com a manutenção da máquina.

PERIGO

Adverte para uma situação iminentemente perigosa que, se não for evitada, causará lesões corporais graves ou a morte.

ATENÇÃO

Adverte para uma situação perigosa que, se não for evitada, poderá causar lesões corporais graves ou a morte.

CUIDADO

Adverte para uma situação perigosa que, se não for evitada, poderá causar lesões corporais leves ou moderadas ou danos à propriedade.

As mensagens de advertência adicionais ("IMPORTANTE" e "NOTA") são seguidas de instruções específicas.

IMPORTANTE: A palavra "IMPORTANTE" é usada para informar o leitor dos procedimentos específicos que, se não forem seguidos, podem resultar em danos à máquina.

NOTA: A palavra "NOTA" é usada para transmitir informações sobre a instalação, manutenção ou assistência técnica que são importantes mas não são relacionadas a perigos.

Instruções de segurança importantes

ATENÇÃO

Para reduzir o risco de incêndio, choque elétrico, ferimentos graves ou mortais quando estiver usando a máquina de lavar roupa, leia e cumpra as precauções básicas apresentadas em baixo:

W023

- Antes de utilizar a lavadora, leia as instruções até o final.
- Instale a lavadora de acordo com as instruções de INSTALAÇÃO. Consulte as instruções do ATERRAMENTO no manual de INSTALAÇÃO para uma conexão correta do aterramento da lavadora. Todas as conexões de água, esgoto, energia elétrica e aterramento devem respeitar os regulamentos locais e devem ser realizadas por técnicos licenciados, quando requisitado. Recomenda-se que a máquina seja instalada por técnicos qualificados.
- Não instale ou guarde a lavadora em locais onde esteja exposta à água e/ou às intempéries.
- Para prevenir um incêndio ou explosão, mantenha a área em torno da máquina sem produtos inflamáveis e combustíveis. Não adicione à água de lavagem as seguintes substâncias ou tecidos que contenham vestígios das seguintes substâncias: gasolina, querosene, ceras, óleos de cozinha, óleos vegetais, óleos de máquinas, solventes para limpeza a seco, produtos químicos inflamáveis, diluentes ou outras substâncias inflamáveis ou explosivas. Essas substâncias emitem vapores que podem inflamar, explodir ou fazer com que o próprio tecido incendeie.
- Em determinadas circunstâncias, poderá ser produzido hidrogênio em um sistema de água quente que não tenha sido utilizado durante duas ou mais semanas. O HIDROGÊNIO É EXPLOSIVO. Caso o sistema de água quente não tenha sido usado durante esse período, antes de usar a lavadora ou uma combinação de lavadora e secadora, abra todas as torneiras de água quente e deixe a água correr durante alguns minutos. Isto liberará o hidrogênio que possa estar acumulado. O gás é inflamável, não fume nem utilize chamas durante esse tempo.
- Para reduzir o risco de choques elétricos ou de incêndio, NÃO utilize uma extensão ou um adaptador para ligar a lavadora à eletricidade.
- Não deixe as crianças brincarem em cima ou dentro da máquina. Se a lavadora for utilizada perto de crianças, deve-se vigiá-las permanentemente. Este aparelho não deve ser usado por crianças pequenas nem por pessoas inválidas sem supervisão. As crianças devem ser vigiadas para garantir que não brinquem com o aparelho. Esta regra de segurança se aplica a todos os aparelhos.
- NÃO alcance e/ou suba para dentro da cuba ou sobre a lavadora, ESPECIALMENTE se o tambor de lavagem estiver em movimento. Essa é uma situação iminentemente perigosa que, se não for evitada, causará lesões corporais graves ou a morte.
- Nunca utilize a lavadora com as proteções, painéis e/ou peças desmontados ou quebrados. NÃO desative nenhum dispositivo de segurança nem adultere os controles.
- Use a lavadora apenas para o fim a que se destina, ou seja, lavar tecidos. Nunca lave peças de máquinas ou peças de automóveis na máquina de lavar. Essa ação poderá resultar em danos graves ao cesto ou à cuba.

- Use somente detergentes comerciais com baixo teor de sabão e sem formação de espuma. Não esqueça que poderão estar presentes produtos químicos perigosos. Utilize proteção para as mãos e olhos ao adicionar os detergentes e produtos químicos. Leia e siga sempre as instruções do fabricante nas embalagens dos produtos para lavagem e limpeza. Siga todos os avisos e precauções. Para reduzir o risco de envenenamento ou queimaduras causadas por produtos químicos, guarde-os sempre fora do alcance das crianças [de preferência em um armário fechado].
- Não utilize amaciantes ou produtos para eliminar eletricidade estática exceto se recomendado pelo fabricante dos referidos produtos.
- Siga sempre as instruções de cuidados com o tecido fornecidas pelo fabricante do tecido.
- A porta de carregamento TEM QUE ESTAR FECHADA sempre que a lavadora estiver enchendo, batendo ou centrifugando. NÃO desative o interruptor da porta de carregamento para permitir que a lavadora funcione com a porta de carregamento aberta. Não tente abrir a porta até a lavadora ter centrifugado e todas as peças móveis terem parado.
- A porta PRECISA PERMANECER FECHADA sempre que a máquina de lavar estiver girando. NÃO ignore o botão de liberação da porta permitindo que a máquina de lavar opere com a porta aberta. Não tente abrir a porta até a máquina de lavar ter escoado e todas as peças móveis terem parado.
- Não esqueça que é usada água quente para enxaguar o dosador de aditivos, se aplicável. Evite abrir a tampa do dispensador com a máquina em funcionamento.
- Não esqueça que é usada água quente para enxaguar o dispensador. Evite abrir a tampa do dispensador com a máquina em funcionamento.
- Não coloque nada nos bicos do dispensador, se aplicável. A folga para passagem do ar tem que ser mantida.
- Não opere a máquina sem o plugue para reutilização de água ou o sistema de reutilização de água devidamente colocados, se aplicável.
- Certifique-se que as conexões de água têm uma válvula de corte e que as conexões da mangueira de enchimento estão bem apertadas. FECHE as válvulas de corte no final de cada dia de lavagem.
- Mantenha a lavadora em boas condições de funcionamento. Qualquer pancada ou queda da máquina pode danificar os dispositivos de segurança. Se isso ocorrer, contate um técnico credenciado para verificar sua lavadora.
- PERIGO: Antes de inspecionar ou realizar manutenção na máquina, a energia tem que ser DESLIGADA. O técnico de assistência deve aguardar pelo menos 5 minutos após DESLIGAR a energia e necessita verificar com um voltímetro se há tensão residual. O capacitor do inversor ou filtro EMC permanece carregado com alta tensão por algum tempo após ser desligado. Essa é uma situação iminentemente perigosa que, se não for evitada, causará lesões corporais graves ou a morte.
- Não repare ou substitua nenhuma peça da lavadora, nem tente efetuar operações de manutenção, exceto se especificamente recomendado nas instruções de manutenção do usuário ou em instruções publicadas de reparos pelo usuário que você compreenda e esteja qualificado para efetuar. Desligue SEMPRE a lavadora das fontes de eletricidade, energia e água antes de tentar realizar qualquer reparo.
- Desligue a energia, desligando o disjuntor ou desconectando a máquina. Substitua os cabos de alimentação desgastados.
- Antes de desativar ou descartar a lavadora, retire a porta do compartimento de lavagem.
- Antes de retirar a máquina de lavar roupa de operação ou de descartá-la, retire a tampa do compartimento de lavagem.
- O não cumprimento das instruções do fabricante na instalação, manutenção e/ou utilização desta lavadora pode resultar em condições que produzam lesões e/ou danos materiais.

NOTA: As ADVERTÊNCIAS e INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA IMPORTANTES constantes deste manual não cobrem todas as condições e situações possíveis. A instalação, manutenção ou utilização da lavadora tem que ser realizada com bom senso, cuidado e atenção.

Quaisquer problemas ou condições que não forem entendidas devem ser comunicadas ao revendedor, distribuidor, técnico de assistência ou fabricante.

ATENÇÃO

A instalação da máquina deve cumprir com os requisitos e especificações mínimos detalhados no Manual de Instalação aplicável, com os códigos municipais de edificações, regulamentos de abastecimento de água, regulamentos de fiação elétrica e quaisquer outros regulamentos legais relevantes. Devido a diversos requisitos e códigos locais aplicáveis, esta máquina deve ser instalada, ajustada e mantida por pessoal qualificado de manutenção familiarizado com os códigos locais aplicáveis e com a construção e operação deste tipo de máquina. O pessoal tem também de estar familiarizado com os potenciais riscos envolvidos. A não observância deste aviso pode resultar em lesões corporais e/ou danos ao equipamento e anulará a garantia.

W820

IMPORTANTE: Certifique-se de que a máquina está instalada em piso plano suficientemente resistente. Assegure-se de que as distâncias recomendadas para inspeção e manutenção sejam obedecidas. Nunca permita que o espaço para inspeção e manutenção fique bloqueado.

ATENÇÃO

Nunca toque em tubagens de vapor, conexões ou componentes internos ou externos. Estas superfícies podem estar extremamente quentes e causarão queimaduras graves. O vapor deve ser desligado e os tubos, conexões e componentes deverão poder arrefecer antes que o tubo possa ser tocado.

SW014

ATENÇÃO

Instale a máquina sobre um piso nivelado com resistência suficiente. A não observância disso pode provocar lesões graves, morte e/ou danos materiais.

W703

Decalques de Segurança

Os decalques de segurança estão colocados em locais importantes da máquina. Não manter os decalques de segurança legíveis poderá resultar em lesões para o operador ou técnico de manutenção.

Use peças de reposição autorizadas pelo fabricante para evitar riscos de segurança.

Segurança do Operador

ATENÇÃO

NUNCA introduza as mãos ou objetos no tambor enquanto este não tiver parado completamente. Fazer isso poderá resultar em ferimentos graves.

SW012

Deverão ser realizadas diariamente as verificações de manutenção que se seguem:

1. Confira se todas as etiquetas de aviso estão colocadas e legíveis e substitua se necessário.
2. Confira o intertravamento da porta antes de colocar a máquina em funcionamento:
   a. Tente colocar a máquina em funcionamento com a porta aberta. A máquina não deverá funcionar.
   b. Feche a porta sem trancá-la e ligue a máquina. A máquina não deverá funcionar.
   c. Tente abrir a porta durante a execução de um ciclo. A porta não deverá abrir.

Caso a fechadura e o intertravamento da porta não estejam funcionando corretamente, desligue a energia e chame um técnico de assistência.

3. Não tente operar a máquina se detectar alguma das seguintes condições:
   a. A porta não permanece trancada firmemente durante todo o ciclo.
   b. Existe um evidente nível de água excessivamente elevado.
   c. A máquina não está conectada a um circuito corretamente aterrado.

Não ignore nenhum dispositivo de segurança na máquina.

ATENÇÃO

Operar a máquina com cargas muito desbalanceadas pode resultar em lesões corporais graves e em danos graves ao nível do equipamento.

W728

Introdução

Identificação do modelo

As informações deste manual aplicam-se aos seguintes modelos:

Modelos					
20,4 kg [45 Libras]	UWH045K1L UWH045K1M UWH045K2L UWH045K2M UWH045T3V	UWH045T4V UWL045K1L UWL045K1M UWL045K2L UWL045K2M	UWL045T3V UWL045T4V UWN045K1L UWN045K1M UWN045K2L	UWN045K2M UWN045T3V UWN045T4V UWU045K1L UWU045K1M	UWU045K2L UWU045K2M UWU045T3V UWU045T4V
29,5 kg [65 Libras]	UWH065K1L UWH065K1M UWH065K2L UWH065K2M UWH065T3L UWH065T3M UWH065T4L UWH065T3V	UWH065T4M UWH065T4V UWL065K1L UWL065K1M UWL065K2L UWL065K2M UWL065T3L UWL065T3M	UWL065T4L UWL065T3V UWL065T4M UWL065T4V UWN065T3L UWN065K1L UWN065K1M UWN065K2L	UWN065K2M UWN065T3M UWN065T3V UWN065T4L UWN065T4M UWN065T4V UWU065K1L UWU065K1M	UWU065K2L UWU065K2M UWU065T3L UWU065T3M UWU065T3V UWU065T4L UWU065T4M UWU065T4V
38,6 kg [85 Libras]	UWH085K1M UWH085K2M UWH085T4V UWH085T3V	UWL085K1M UWL085K2M UWL085T4V UWL085T3V	UWN085K1M UWN085K2M UWN085T3V UWN085T4V	UWU085K1M UWU085K2M	UWU085T3V UWU085T4V
47,6 kg [105 Libras]	UWH105K1M UWH105K2M UWH105T3V UWH105T4V	UWL105K1M UWL105K2M UWL105T3V UWL105T4V	UWN105K1M UWN105K2M UWN105T3V UWN105T4V	UWU105K1M UWU105K2M	UWU105T3V UWU105T4V
59 kg [130 Libras]	UWH130K1M UWH130K2M UWH130T3V UWH130T4V	UWL130K1M UWL130K2M UWL130T3V UWL130T4V	UWN130K1M UWN130K2M UWN130T3V UWN130T4V	UWU130K1M UWU130K2M	UWU130T3V UWU130T4V
72,6 kg [160 Libras]	UWH160T3V UWH160T4V	UWL160T3V UWL160T4V	UWN160T3V UWN160T4V	UWU160T3V	UWU160T4V

Inspeção na Entrega

No momento da entrega, faça uma inspeção visual do contêiner, da cobertura de proteção e da máquina, procurando quaisquer danos visíveis resultantes do transporte. Se houver sinais de possíveis danos, certifique-se que a transportadora tome nota da situação nos documentos de expedição antes de assinar a guia de recepção ou informe a transportadora sobre a situação assim que seja detetada.

Local da placa com o número de série

A placa com o número de série está localizada no painel de válvulas da máquina e, para modelos UniLinc, está programada no controle. Para acessar o ID da máquina através do controle:

1. Mantenha pressionadas as teclas STOP ON/OFF, BACK e ▲ LCD simultaneamente.
2. Pressione a tecla ▶ até que Diagnóstico fique em destaque.
3. Pressione a tecla START ENTER.
4. Pressione tecla ▶ até o ID da máquina ficar em destaque.
5. Pressione a tecla START ENTER.

Forneça sempre o número de série e número de modelo da máquina quando encomendar peças ou quando solicitar assistência técnica. Consulte a *Figura 1* .

Exemplo de localização da placa com o número de série em modelo

1. No Controle (Modelos UniLinc)
2. Na frente e na traseira da máquina

Figura 1

Peças de Reposição

Se necessitar de informações ou peças de reposição, contate o local onde adquiriu a máquina ou contate a Alliance Laundry Systems através do +1 (920) 748-3950 para obter o nome e o endereço do distribuidor autorizado de peças mais próximo.

Atendimento ao Cliente

Para obter assistência técnica, entre em contato com o distribuidor local ou:

Alliance Laundry Systems
Shepard Street
P.O. Box 990
Ripon, WI 54971-0990
EUA.
www.alliancelaundry.com
Fone: +1 (920) 748-3121 Ripon, Wisconsin

Manufacturing Date

A data de fabricação da unidade se encontra no número de série. Os primeiros dois dígitos indicam o ano. O terceiro e o quarto dígitos indicam o mês. Por exemplo, uma unidade com o número de série 1505000001 foi fabricada em maio de 2015.

Caraterísticas técnicas e dimensões

Caraterísticas técnicas e dimensões

Especificações		45	65	85	105	130	160
Dimensões Gerais							
Largura total, mm [pol.]		867 [34.12]	867 [34.12]	1019 [40,12]	1090 [40,12]	1171 [46.12]	1171 [46.12]
Altura total, mm [pol.]		1637 [64.43]	1637 [64.43]	1755 [69.08]	1755 [69.08]	1932 [76.05]	1932 [76.05]
Profundidade total, mm [pol.]		1126 [44.33]	1266 [49.83]	1308 [51.49]	1435 [56.49]	1384 [54.50]	1524 [60.0]
Informações de peso e de transporte							
Peso líquido, kg [libras]	Até 17/08/14	463 [1020]	481 [1060]	757 [1670]	771 [1700]	925 [2040]	939 [2070]
	A partir de 18/08/14	490 [1080]	499 [1100]				
Peso de transporte padrão, kg [libras]	Até 17/08/14	483 [1065]	501 [1105]	780 [1720]	794 [1750]	953 [2100]	966 [2130]
	A partir de 18/08/14	508 [1120]	522 [1150]				
Volume padrão de transporte, m3 [pés3]		2 [75]	2 [75]	3 [107]	3 [107]	4 [139]	4 [139]
Dimensões padrão de transporte, (LxPxA), mm [pol.]		945 x 1370 x 1650 [37,2 x 53,8 x 65]	945 x 1370 x 1650 [37,2 x 53,8 x 65]	1097 x 1570 x 1763 [43,2 x 61,8 x 69,4]	1097 x 1570 x 1763 [43,2 x 61,8 x 69,4]	1250 x 1646 x 1941 [49,2 x 64,8 x 76,4]	1250 x 1646 x 1941 [49,2 x 64,8 x 76,4]
Peso de transporte de grade de madeira, kg [libras]	Até 17/08/14	540 [1190]	558 [1230]	848 [1870]	862 [1900]	1025 [2260]	1039 [2290]
	A partir de 18/08/14	567 [1250]	581 [1280]				
Volume de transporte do engradado, m3 [pés3]		3 [97]	3 [97]	4,5 [158]	4,5 [158]	5,3 [186]	5,3 [186]
Dimensões de transporte do engradado, (LxPxA), mm [pol.]		1060 x 1440 x 1800 [41,7 x 56,8 x 70,8]	1060 x 1440 x 1800 [41,7 x 56,8 x 70,8]	1212 x 1646 x 2243 [47,7 x 64,8 x 88,3]	1212 x 1646 x 2243 [47,7 x 64,8 x 88,3]	1364 x 1722 x 1915 [53,7 x 67,8 x 88,3]	1364 x 1722 x 1915 [53,7 x 67,8 x 88,3]
Informações do Cilindro de Lavagem							
Diâmetro do cilindro, mm [pol.]		787 [31]	787 [31]	914 [36]	914 [36]	1067 [42]	1067 [42]
Profundidade do cilindro, mm [pol.]		422 [16,6]	561 [22,1]	559 [22]	686 [27]	622 [24,5]	762 [30]
Volume do cilindro, l [pés^3]		185 [7,3]	246 [9,7]	368 [13]	450 [15,9]	555 [19,6]	682 [24,1]
Tamanho da perfuração, mm [pol.]		4,8 [0,188]	4,8 [0,188]	4,8 [0,188]	4,8 [0,188]	4,8 [0,188]	4,8 [0,188]
Área aberta da perfuração, %		21,3	21,3	23	23,4	27,4	27,9
Informações sobre a Abertura da Porta							
Tamanho da abertura da porta, mm [pol.]		452 [17,8]	452 [17,8]	533 [21,0]	533 [21,0]	630 [24,8]	630 [24,8]

Tabela 1 *continua...*

Especificações		45	65	85	105	130	160
Altura da parte inferior da porta acima do piso, mm [pol.]		713 [28,09]	713 [28,09]	713 [28,09]	713 [28,09]	758 [29,84]	758 [29,84]
Informações do trem de acionamento							
Número de motores no trem de acionamento		1	1	1	1	1	1
Potência do motor de acionamento, kW [HP]		3,7 [5,0] (Velocidade V)	3,7 [5,0] (Velocidade V)	5,6 [7,5]	5,6 [7,5]	7,5 [10]	7,5 [10]
Velocidades do Cilindro / Dados Relativos à Força Centrífuga							
1/2 Lavagem/inversão, G [RPM]		0,4 [30]	0,4 [30]	4 [28]	4 [28]	4 [26]	4 [26]
Lavagem/inversão, G [RPM]		0,78 [42]	0,78 [42]	0,78 [39]	0,78 [39]	77 [36]	77 [36]
Distribuição, G [RPM]		2,5 [75]	2,5 [75]	2,5 [70]	2,5 [70]	2,5 [65]	2,5 [65]
Centrifugação muito baixa, G [RPM]		27 [248]	27 [248]	27 [230]	27 [230]	27 [213]	27 [213]
Centrifugação baixa, G [RPM]		100 [477]	100 [477]	100 [443]	100 [443]	100 [410]	100 [410]
Centrifugação média, G [RPM]		200 [674]	200 [674]	200 [626]	200 [626]	200 [579]	200 [579]
Alta centrifugação, (Velocidade V) RPM [G]		250 [754]	250 [754]	250 [700]	250 [700]	250 [648]	250 [648]
Centrifugação muito alta, (Velocidade V) RPM [G]		300 [826]	300 [826]	300 [766]	300 [766]	300 [710]	300 [710]
Centrifugação ultra-alta, (Velocidade V) RPM [G]		400 [954]	400 [954]	N/A	N/A	N/A	N/A
Detecção de Balanceamento							
Interruptor de estabilidade instalado		PADRÃO	PADRÃO	PADRÃO	PADRÃO	PADRÃO	PADRÃO
Aquecimento a Vapor Direto (Opcional)							
Tamanho da conexão para admissão de vapor, mm [pol.]		13 [0,5]	13 [0,5]	13 [5]	13 [5]	19 [75]	19 [75]
Número de entradas de vapor		1	1	1	1	1	1
Vapor necessário para a elevação da temperatura da cuba em, 10 °C, kg [10 °F, libras]	LOW (baixa)	1,1 [2,5]	1,5 [3,3]	2,1 [4,6]	2,6) [5,7]	3,0 [6,7]	3,8 [8,3]
	MED (média)	1,2 [2,7]	1,7 [3,7]	2,4 [5,2]	2,9 [6,5]	3,5 [7,8]	4,3 [9,5]
	HIGH (alta)	1,4 [3,1]	1,9 [4,1]	2,8 [6,1]	3,4 [7,6]	4,1 [9,1]	5,0 [11,1]
Consumo médio por programa, kg [BHP]		25,4 [1,6]	33,4 [2,1]	49,3 [3,1]	60,4 [3,8]	73,2 [4,6]	92,2 [5,8]
Aquecimento Elétrico (Opcional)							

Tabela 1 *continua...*

Especificações		45	65	85	105	130	160
Capacidade total de aquecimento elétrico, kW	200 V	19,1	19,1	28,6	28,6	N/A	N/A
	240 V	27,4	27,4	41,2	41,2	N/A	N/A
	380 V	17,2	17,2	17,2	17,2	34,4	N/A
	415 V	20,5	20,5	20,5	20,5	41,0	N/A
	480 V	27,4	27,4	27,4	27,4	54,8	N/A
Número de elementos para aquecimento elétrico		6/6	6/6	9/6	9/6	12	N/A
Tamanho do elemento para aquecimento elétrico, kW		4,2	4,2	4,2	4,2	4,2	N/A
Tempo necessário para aumentar a temperatura do banho, min. por 5,5°C [10°F]	LOW (baixa)	1,7	2,4	2,2	2,8	1,7	N/A
	MED (média)	1,9	2,7	2,5	3,2	2,0	N/A
	HIGH (alta)	2,1	3,0	3,0	3,7	2,3	N/A
Emissões de Ruído, dB	Centrif. Máx.	80	80	80	80	80	80
	Centrif. Méd.	73	73	73	73	73	73
	Agitar	61	61	61	61	61	61

Tabela 1

Dimensões da Máquina

NOTA: Modelo de controle UniLinc mostrado.

1. Vista frontal
2. Respiro da Carcaça
3. Dispensador
4. Vista lateral
5. Conexão de enxágue por pulverização
6. Conexões primárias de enchimento
7. Elétrica de alimentação de prod. químicos 0,875
8. Elétrica de alimentação de prod. químicos 1,125
9. Elétrica de 1,125
10. Elétrica de 1,5000
11. Conexão de vapor
12. Vista traseira

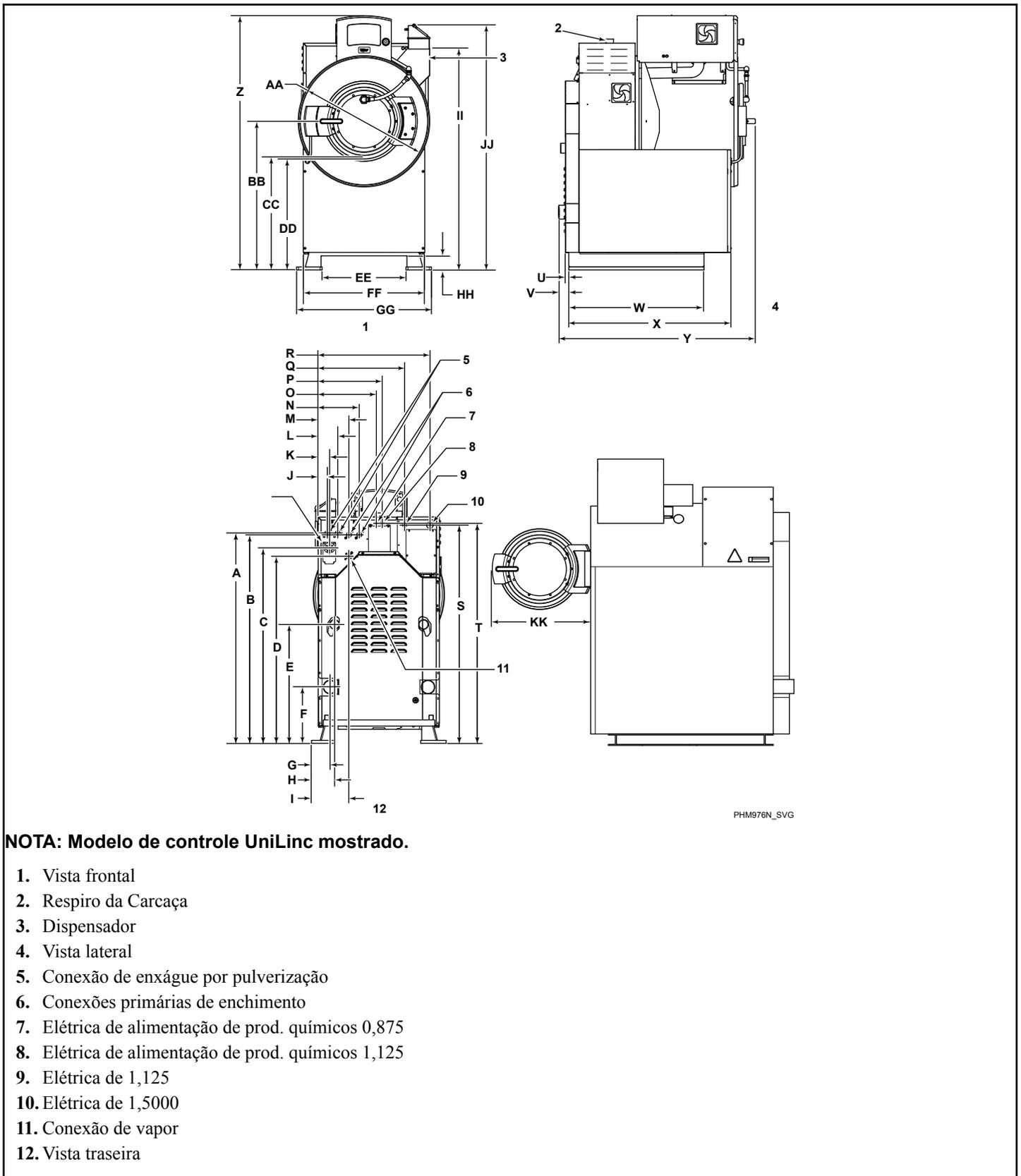



Figura 2

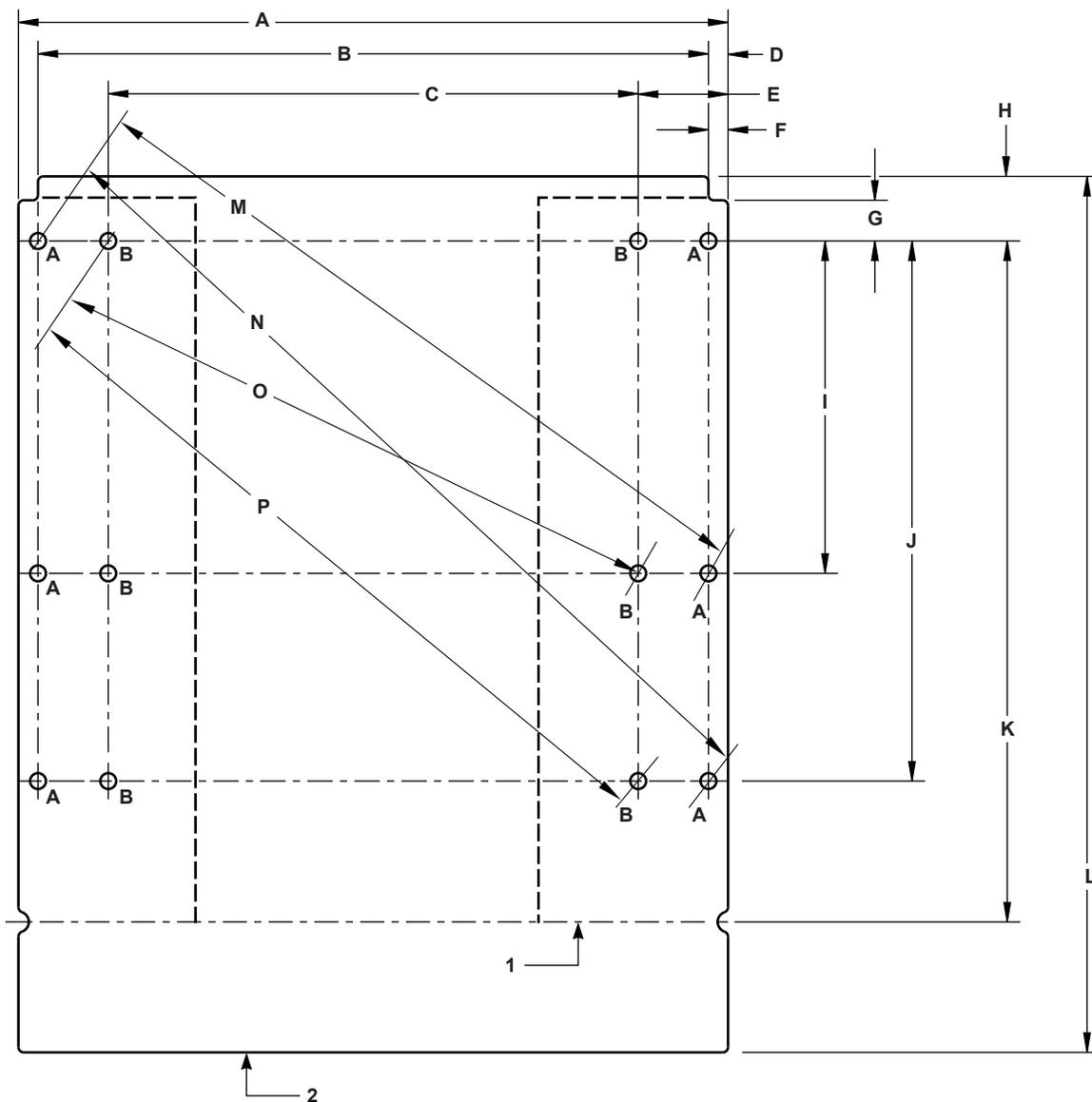
Dimensões da Máquina, mm [pol.]						
	45	**65**	**85**	**105**	**130**	**160**
A	1356 [53,37]	1356 [53,37]	1462 [57,54]	1462 [57,54]	1638 [64,50]	1638 [64,50]
B	1346 [52,99]	1346 [52,99]	1471 [57,92]	1471 [57,92]	1648 [64,88]	1648 [64,88]
C	1262 [49,68]	1262 [49,68]	1378 [54,24]	1378 [54,24]	1554 [61,20]	1554 [61,20]
D	1210 [47,62]	1210 [47,62]	1325 [52,17]	1325 [52,17]	1432 [56,38]	1432 [56,38]
E	774 [30,48]	774 [30,48]	782 [30,78]	782 [30,78]	750 [29,51]	750 [29,51]
F	362 [14,24]	362 [14,24]	312 [12,28]	312 [12,28]	311 [12,25]	311 [12,25]
G	55 [2,16]	55 [2,16]	63 [2,49]	63 [2,49]	74 [2,90]	74 [2,90]
H	91 [3,58]	91 [3,58]	63 [2,49]	63 [2,49]	74 [2,90]	74 [2,90]
I	196 [7,71]	196 [7,71]	196 [7,71]	196 [7,71]	196 [7,71]	196 [7,71]
J	59 [2,31]	59 [2,31]	59 [2,31]	59 [2,31]	59 [2,31]	59 [2,31]
K	72 [2,83]	72 [2,83]	72 [2,83]	72 [2,83]	72 [2,83]	72 [2,83]
L	125 [4,93]	125 [4,93]	125 [4,93]	125 [4,93]	125 [4,93]	125 [4,93]
M	198 [7,79]	198 [7,79]	210 [8,27]	210 [8,27]	210 [8,27]	210 [8,27]
N	264 [10,41]	264 [10,41]	289 [11,37]	289 [11,37]	289 [11,37]	289 [11,37]
O	372 [14,64]	372 [14,64]	585 [23,05]	585 [23,05]	662 [26,05]	662 [26,05]
P	409 [16,12]	409 [16,12]	585 [23,05]	585 [23,05]	662 [26,05]	662 [26,05]
Q	557 [21,93]	557 [21,93]	709 [27,93]	709 [27,93]	862 [33,93]	862 [33,93]
R	732 [28,81]	732 [28,81]	884 [34,81]	884 [34,81]	1037 [40,81]	1037 [40,81]
S	1408 [55,43]	1408 [55,43]	1523 [59,98]	1523 [59,98]	1700 [66,94]	1700 [66,94]
T	1418 [55,84]	1418 [55,84]	1458 [57,42]	1458 [57,42]	1635 [64,38]	1635 [64,38]
U	26 [1,01]	26 [1,01]	22 [0,88]	22 [0,88]	28 [1,11]	28 [1,11]
V	63 [2,49]	63 [2,49]	48 [1,88]	48 [1,88]	55 [2,16]	55 [2,16]
W	870 [34,24]	870 [34,24]	1073 [42,24]	1073 [42,24]	1136 [44,74]	1136 [44,74]
X	905 [35,63]	1045 [41,13]	1232 [48,50]	1232 [48,50]	1308 [51,50]	1308 [51,50]
Y	1126 [44.33]	1266 [49.83]	1308 [51.49]	1435 [56.49]	1384 [54.50]	1524 [60.0]
Z	1637 [64.43]	1637 [64.43]	1755 [69.08]	1755 [69.08]	1932 [76.05]	1932 [76.05]
AA	856 [33,69]	856 [33,69]	1002 [39,45]	1002 [39,45]	1160 [45,68]	1160 [45,68]
BB	856 [33,69]	856 [33,69]	998 [39,29]	998 [39,29]	1091 [42,94]	1091 [42,94]
CC	731 [28,78]	731 [28,78]	731 [28,78]	731 [28,78]	776 [30,54]	776 [30,54]
DD	713 [28,09]	713 [28,09]	713 [28,09]	713 [28,09]	758 [29,84]	758 [29,84]
EE	530 [20,88]	530 [20,88]	575 [22,62]	575 [22,62]	727 [28,62]	727 [28,62]

Tabela 2 *continua...*

Dimensões da Máquina, mm [pol.]						
	45	**65**	**85**	**105**	**130**	**160**
FF	782 [30,77]	782 [30,77]	934 [36,77]	934 [36,77]	1086 [42,77]	1086 [42,77]
GG	867 [34.12]	867 [34.12]	1019 [40,12]	1019 [40,12]	1171 [46.12]	1171 [46.12]
HH	89 [3,50]	89 [3,50]	89 [3,50]	89 [3,50]	89 [3,50]	89 [3,50]
II	1548 [60,94]	1548 [60,94]	1623 [63,88]	1623 [63,88]	1750 [68,90]	1750 [68,90]
JJ	1642 [64,63]	1642 [64,63]	1717 [67,59]	1717 [67,59]	1844 [72,61]	1844 [72,61]
KK	626 [24,64]	626 [24,64]	717 [28,22]	717 [28,22]	804 [31,65]	804 [31,65]

Tabela 2

Localização dos Furos dos Parafusos de Montagem – Modelos de 45 a 105 Libras

Modelos de 20,4 e 29,5 kg [45 e 65 libras] (consulte a *Tabela 3*)

NOTA: Para instalações de máquina única ou duas máquinas instaladas de costas uma para a outra, use os furos de parafuso externo marcados com "A". Para múltiplas máquinas instaladas lado a lado com separação mínima, use os furos de parafuso interno marcados com "B".

1. Frente da gabarito de parafuso de montagem (45)
2. Frente da gabarito de parafuso de montagem (65)

Figura 3

<table>
<tr><th colspan="4">Dimensões de capacidade da máquina, mm [pol.] – Modelos de 20,4 e 29,5 kg [45 e 65 libras]</th></tr>
<tr><th colspan="2"></th><th>45</th><th>65</th></tr>
<tr><td colspan="2">A</td><td>867 [34.12]</td><td>867 [34.12]</td></tr>
<tr><td colspan="2">B</td><td>819 [32,24]</td><td>819 [32,24]</td></tr>
<tr><td colspan="2">C</td><td>647 [25,48]</td><td>647 [25,48]</td></tr>
<tr><td colspan="2">D</td><td>24 [0,94]</td><td>24 [0,94]</td></tr>
<tr><td colspan="2">E</td><td>110 [4,32]</td><td>110 [4,32]</td></tr>
<tr><td colspan="2">F</td><td>24 [0,94]</td><td>24 [0,94]</td></tr>
<tr><td colspan="2">G</td><td>50 [1,96]</td><td>50 [1,96]</td></tr>
<tr><td colspan="2">H</td><td>76 [3]</td><td>76 [3]</td></tr>
<tr><td colspan="2">I</td><td>406 [16]</td><td>406 [16]</td></tr>
<tr><td colspan="2">J</td><td>660 [26]</td><td>660 [26]</td></tr>
<tr><td colspan="2">K</td><td>855 [33,67]</td><td>Não Aplicável</td></tr>
<tr><td colspan="2">L</td><td>Não Aplicável</td><td>1071 [42,17]</td></tr>
<tr><td>M</td><td rowspan="2">Externo</td><td>914 [35,99]</td><td>914 [35,99]</td></tr>
<tr><td>N</td><td>1051 [41,41]</td><td>1051 [41,41]</td></tr>
<tr><td>O</td><td rowspan="2">Interno</td><td>764 [30,08]</td><td>764 [30,08]</td></tr>
<tr><td>P</td><td>924 [36,4]</td><td>924 [36,4]</td></tr>
</table>

Tabela 3

Localização dos Furos dos Parafusos de Montagem – Modelos de 85 a 105 Libras

Modelos de 38,6 y 47,6 Kg [85 y 105 libras] (Consulte la *Tabela 4*)

1. Frente da gabarito de parafuso de montagem (85)
2. Frente da gabarito de parafuso de montagem (105)

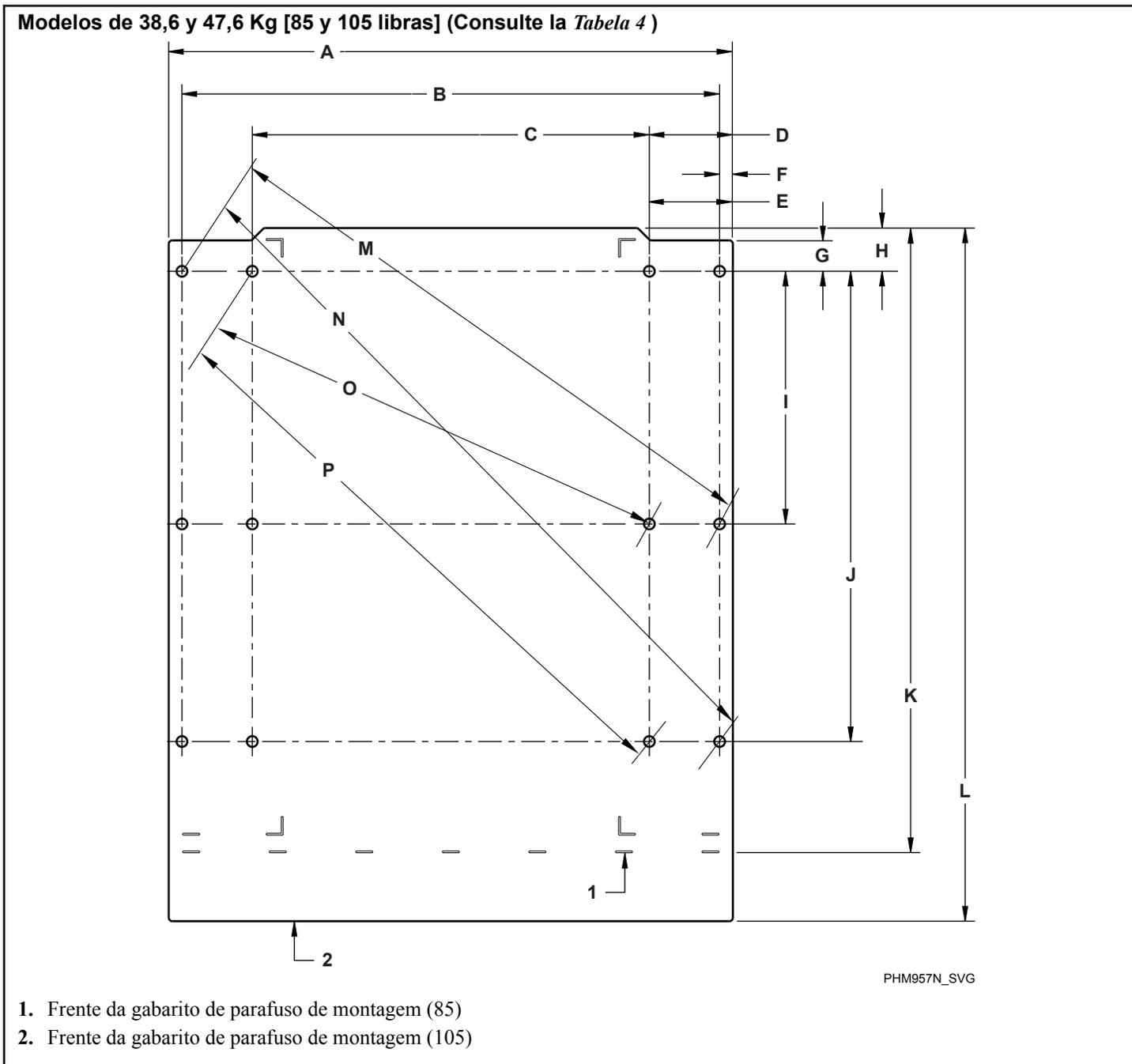



Figura 4

Dimensões de capacidade da máquina, mm [pol.] – Modelos de 38,6 e 47,6 kg [85 e 105 libras]			
		85	**105**
A		1019 [40,12]	1019 [40,12]
B		971 [38,24]	971 [38,24]
C		717 [28,24]	717 [28,24]
D		151 [5,94]	151 [5,94]
E		149 [5,89]	149 [5,89]
F		24 [0,94]	24 [0,94]
G		56 [2,20]	56 [2,20]
H		78 [3,08]	78 [3,08]
I		457 [18]	457 [18]
J		851 [33,50]	851 [33,50]
K		1127 [44,38]	Não Aplicável
L		Não Aplicável	1254 [49,38]
M	Externo	1074 [42,27]	1074 [42,27]
N		1291 [50,84]	1291 [50,84]
O	Interno	851 [33,49]	851 [33,49]
P		1113 [43,82]	1113 [43,82]

Tabela 4

Localização dos Furos dos Parafusos de Montagem – Modelos de 130 a 160 Libras

Modelos de 59 e 72,6 kg [130 e 160 libras] (consulte a *Tabela 5*)

1. Frente da gabarito de parafuso de montagem (130)
2. Frente da gabarito de parafuso de montagem (160)

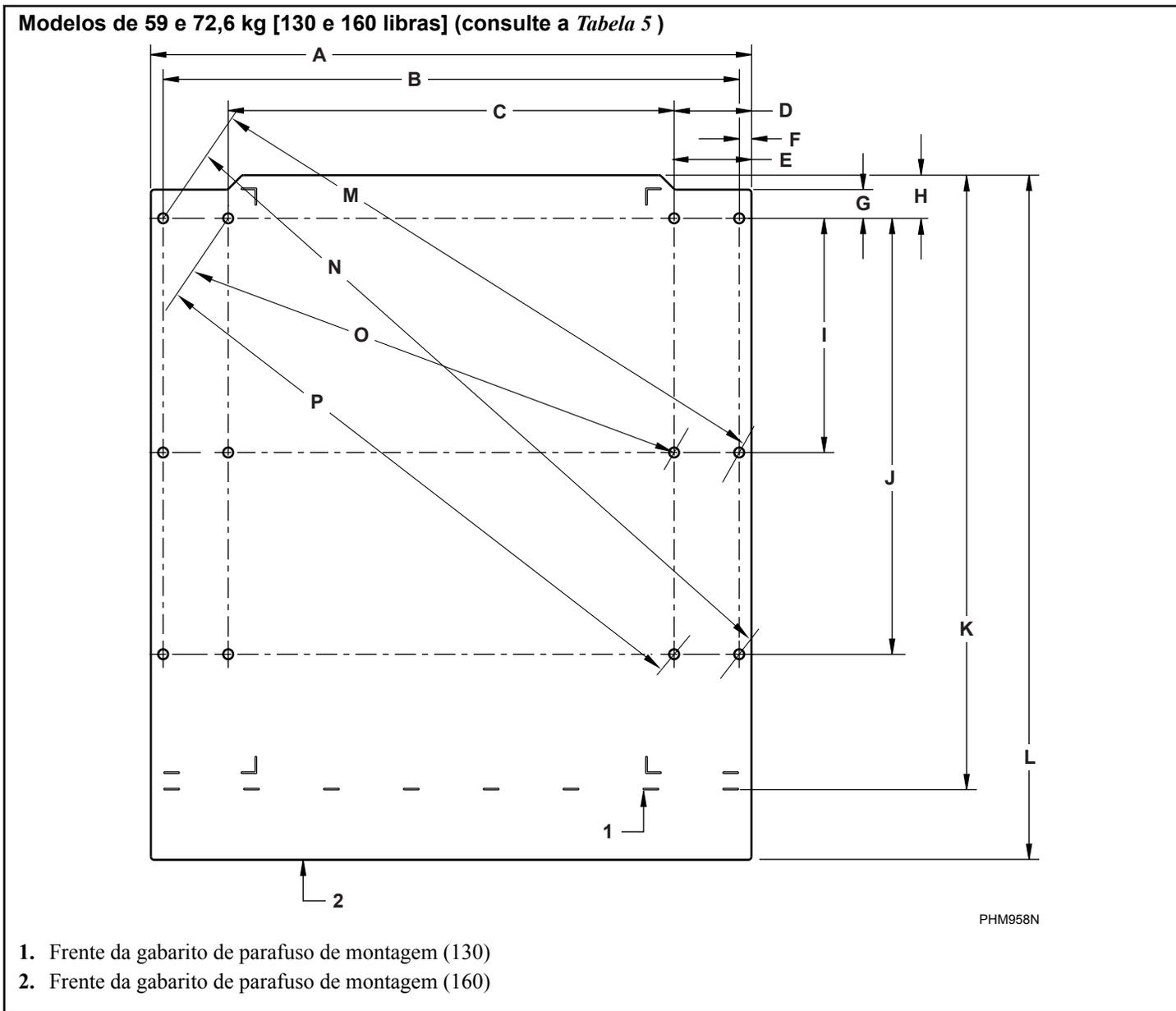



Figura 5

Dimensões de capacidade da máquina, mm [pol.] – Modelos de 59 e 72,6 kg [130 e 160 libras]		
	130	**160**
A	1171 [46.12]	1171 [46.12]
B	1124 [44,24]	1124 [44,24]

Tabela 5 *continua...*

Dimensões de capacidade da máquina, mm [pol.] – Modelos de 59 e 72,6 kg [130 e 160 libras]			
		130	**160**
C		870 [34,24]	870 [34,24]
D		151 [5,94]	151 [5,94]
E		150 [5,89]	150 [5,89]
F		24 [0,94]	24 [0,94]
G		56 [2,20]	56 [2,20]
H		84 [3,31]	84 [3,31]
I		457 [18]	457 [18]
J		851 [33,50]	851 [33,50]
K		1197 [47,11]	Não Aplicável
L		Não Aplicável	1336 [52,61]
M	Externo	1213 [47,76]	1213 [47,76]
N		1409 [55,49]	1409 [55,49]
O	Interno	1097 [43,17]	1097 [43,17]
P		1217 [47,90]	1217 [47,90]

Tabela 5

Disposição no Piso

Folgas dimensionais - Montagem lado a lado (consulte a *Tabela 6*)

1. Parede
2. Traseira da base
3. Máquina 1
4. Máquina 2
5. Frente da base

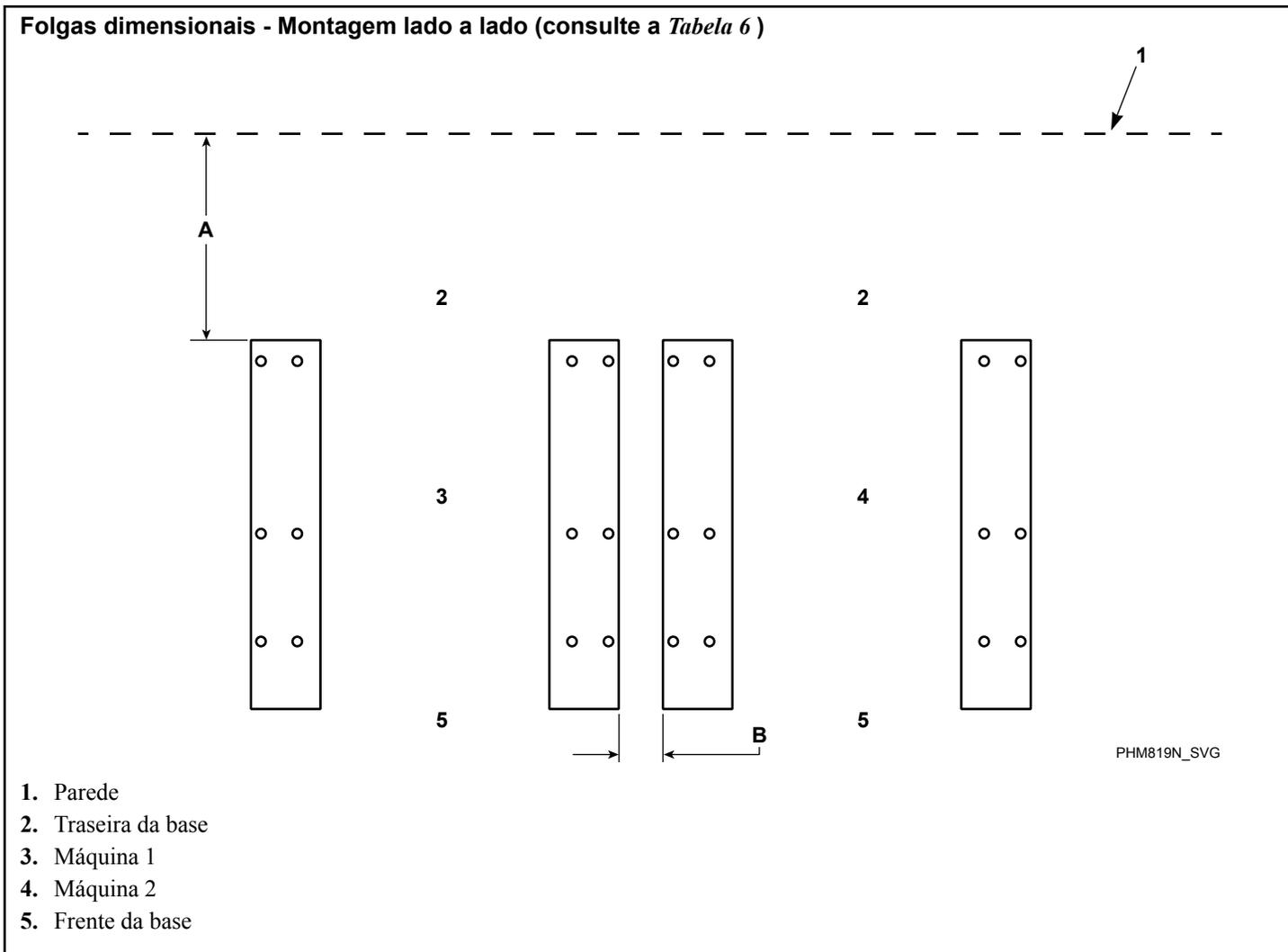



Figura 6

Dimensões das Folgas, mm [pol.] - Montagem Lado a Lado			
Descrição			45-160
A	**Distância da parede (mínima)**		508 [20]
B	**Distância da unidade adjacente (mínima)**	Padrão	457 [18]
		Estreita*	305 [12]
		Ultraestreita*	153 [6]
* Requer concreto com maior profundidade e barras de aço. Consulte a *Instalação da máquina*.			

Tabela 6

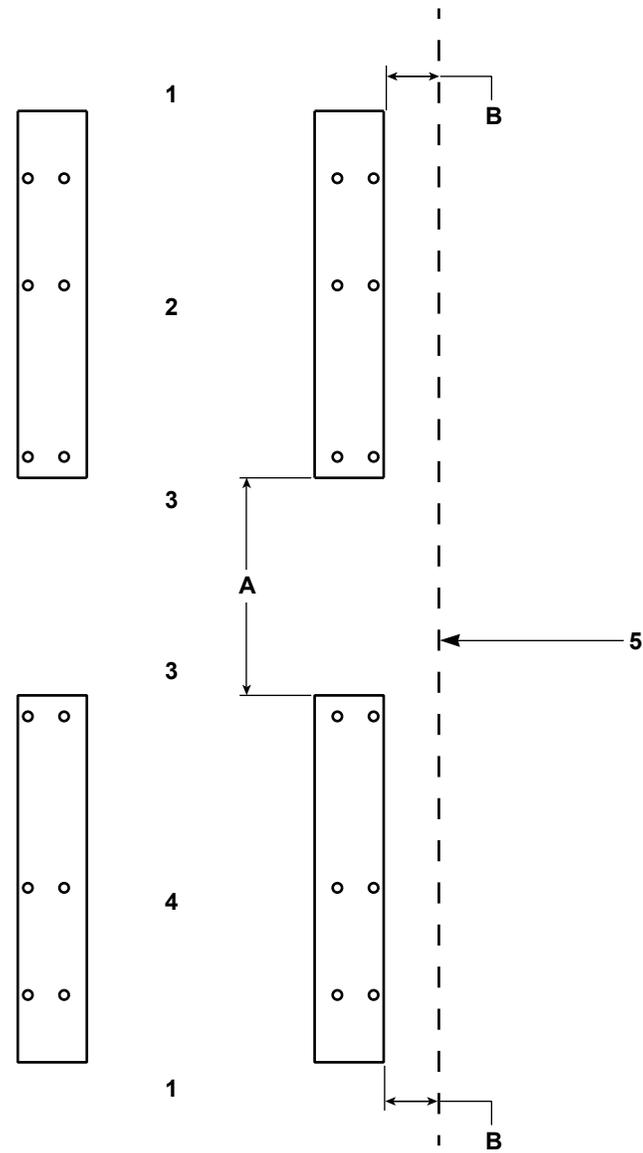
Folgas dimensionais - Montagem com união das partes traseiras (consulte a *Tabela 7*)

1. Frente da base
2. Máquina 2
3. Traseira da base
4. Máquina 1
5. Borda do bloco de concreto ou da parede

Figura 7

Dimensões das Folgas, mm [pol.] - Montagem Costa a Costa				
Descrição			45-105	130-160
A	**Distância até borda traseira da máquina 2 (mínimo)**		508 [20]	508 [20]
B	**Distância da parede adjacente (mínima)**	Padrão	305 [12]	407 [16]
		Estreita*	226 [9]	226 [9]
		Ultraestreita*	153 [6]	153 [6]
* Requer concreto com maior profundidade e barras de aço. Consulte a *Instalação da máquina*.				

Tabela 7

Padrão de montagem dos parafusos

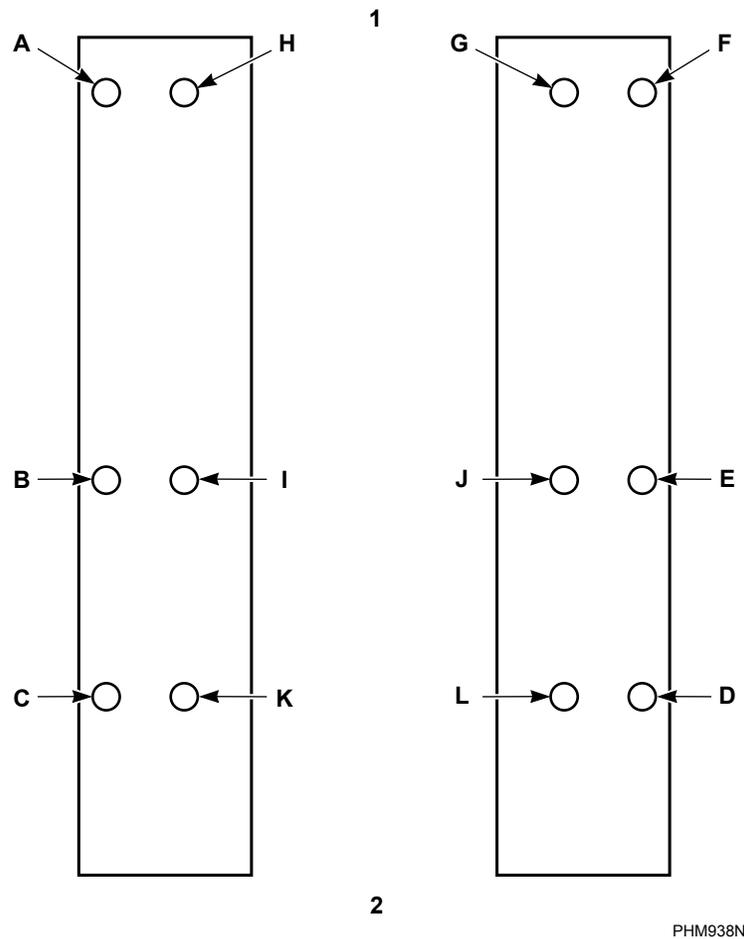
Consulte a ***Tabela 8*** **.**

1. Traseira da Máquina
2. Frente da Máquina

Figura 8

Modelos	Parafusos exigidos	Parafusos opcionais*
45-65	A-F	G-L
85-105	A-H	I-L
130-160	A-J	K-L
* Para redução adicional da vibração		

Tabela 8

Requisitos da Fundação de Máquina Única

É necessário um concreto armado de no mínimo 3500 psi (consultar classificação por fornecedor) sobre um bloco preparado para todas as novas instalações de máquinas.

NOTA: Não monte sobre bases de estrutura metálica, pisos de madeira, pisos de azulejos, pisos elevados ou sobre porões ou espaços exíguos devido à alta velocidade de centrifugação e forças G exercidas.

É preciso enfatizar minuciosamente os detalhes de toda obra de fundação para garantir uma instalação estável da máquina, elimi-

nando possibilidades de vibração excessiva durante a centrifugação.

ATENÇÃO

Para reduzir o risco de incêndio, lesões graves, danos materiais e/ou morte, instale a máquina sobre um piso de concreto nivelado (dentro de 9 mm) descoberto com resistência suficiente em nível.

W787

Para fundações novas, está disponível gratuitamente um gabarito de parafuso de montagem, ou use a base da máquina, se disponível.

A máquina deve estar chumbada sobre uma superfície plana nivelada de forma que toda a base da máquina esteja sustentada e se apóie sobre a superfície de montagem.

IMPORTANTE: Não apoie de forma permanente a máquina sobre apenas quatro pontos com espaçadores. É necessário cimentar e remover os espaçadores.

Instalação da Máquina em Piso Existente

A laje do piso existente deve ser de concreto armado, sem vãos sob a laje, e atender os requisitos de profundidade de acordo com *Tabela 10* . Se o piso atender essas exigências e NÃO se desejar um bloco elevado, consulte *Figura 9* e siga para a seção *Montagem e Chumbamento da Máquina*.

Instalação da Máquina em Piso Existente

A laje do piso existente deve ser de concreto armado de 152 mm [6 polegadas] de espessura sem partes ocas debaixo da laje. Se a laje atender essas exigências e se desejar um bloco elevado, consulte *Figura 10* e siga para a seção *Fundação da máquina e instalação de bloco*.

Fundação Nova

Se a laje de piso existente não atender as exigências de fundação para uma máquina simples, consulte *Figura 11* e vá para a seção *Fundação da máquina e instalação de bloco*.

Instalação de Bloco Isolado

NÃO se recomenda esse tipo de instalação. O instalador DEVE consultar um engenheiro estrutural para obter especificações de concreto e exigências para instalações que não serão amarradas em fundações adjacentes.

IMPORTANTE: As instruções e recomendações acima são especificações conservadoras para uma instalação típica baseadas em consultas a um engenheiro de estruturas. A Alliance Laundry Systems garante todas as instalações que atendam a essas especificações. Para especificações de instalação alternativa baseada no seu tipo de solo, localização, estrutura do prédio, geometria diferenciada do piso, tipos de máquina e serviços como água, energia, etc, consulte um engenheiro de estruturas local.

Fundação da máquina e instalação de bloco

Pode-se construir um bloco de concreto para elevar a máquina. Deve-se ter cuidado ao projetar o bloco devido à força exercida pela máquina durante a centrifugação. Este bloco de concreto, que se recomenda não exceder 203 mm [8 polegadas] acima do piso existente, tem que ser colocado, reforçado com barras de aço e amarrado ao piso existente. Consulte a *Tabela 9* , *Figura 9* , *Figura 10* e *Figura 11* para instalações de múltiplas máquinas.

Instalação da base e do bloco da máquina, mm [in]					
Especificações		**45**	**65**	**85-105**	**130-160**
Espessura mínima da fundação*	Velocidade L	152 [6]	152 [6]	N/A	N/A
	Velocidade M	152 [6]	203 [8]	305 [12]	305 [12]
	Velocidade V	305 [12]	305 [12]	305 [12]	305 [12]
Profundidade mínima de escavação	Velocidade L	305 [12]	305 [12]	N/A	N/A
	Velocidade M	305 [12]	356 [14]	457 [18]	457 [18]
	Velocidade V	457 [18]	457 [18]	457 [18]	457 [18]
Tamanho mínimo do bloco					
Máquina Única (LxP)		1524 x 1524 [60 x 60]		1654 x 1721 [65,12 x 67,75]	1886 x 2032 [74,25 x 80]
Duas máquinas, lado a lado (LxP)		2489 mm x 1524 mm [98 x 60]		3131 x 1721 [123,25 x 67,75]	3515 x 2032 [138,38 x 80]
Duas máquinas, de costas uma para a outra (LxP)		1524 x 2692 [60 x 106]		1654 x 3442 [65,12 x 135,5]	1886 x 4064 [74,25 x 160]
Três máquinas, lado a lado (LxP)		3505 x 1524 [138 x 60]		4607 x 1721 [181,37 x 67,75]	5144 x 2032 [202,5 x 80]
* A instalação de massa adicional de concreto (alicerce mais grosso) reduzirá ainda mais a vibração e o risco de instalação.					

Tabela 9

IMPORTANTE: NÃO instale um bloco em cima do piso existente. A fundação e o bloco têm que ser construídos e amarrados como se fossem uma única peça.

Se o piso existente não for de concreto armado de no mínimo 305 mm [12 polegadas] de espessura, e se desejar uma base elevada ou for instalar múltiplas máquinas, deve-se realizar os seguintes passos (consulte a *Figura 9* , *Figura 10* e *Figura 11*):

1. Faça um buraco no piso existente em todos os lados, maior que a base da máquina; consulte *Tabela 9* .
2. Escave até uma profundidade conforme indicado na *Tabela 9* em relação à parte superior do piso existente.
3. Se for instalar uma fundação com bloco elevado, prepare uma forma para a parte da fundação acima do piso. Confira se a parte superior da fundação se encontra nivelada. A altura do bloco da fundação não deve exceder 203 mm [8 polegadas] acima do piso existente.
4. Aterre com terra de aterro limpa.
5. Compacte o aterro, certificando-se de deixar espaço para a espessura correta do concreto.
6. Faça furos (consultar exigências do fabricante para tamanho do furo) para as barras de reforço do perímetro a uma profundidade de 64 mm [2,5 polegadas] no piso existente. O reforço deve ter 305 mm [12 polegadas] no centro de cada lado em torno de todo o perímetro.
7. Limpe os detritos de cada furo de barra de reforço.
8. Preencha metade do furo com adesivo acrílico.
9. Utilizando uma barra de aço 60 ksi [nº 4], amarre o novo bloco no piso existente, certificando-se de amarrar os vergalhões nas interseções e utilizando suportes adequados das barras para mantê-las na profundidade correta dentro do bloco.

10. Deixe o adesivo em torno do vergalhão curar corretamente; consulte os tempos de cura recomendados pelo fabricante do adesivo.
11. Preencha totalmente com concreto de 3.500 psi até o nível da fundação existente mais o nível adicional (máximo de 203 mm [8 polegadas]) para o bloco elevado desejado. O concreto deve ser lançado de forma que toda a fundação e o bloco curem como uma peça só.
12. Deixe o concreto curar; consulte os tempos de cura recomendados pelo fabricante.
13. Utilizando um gabarito de parafuso de montagem ou a base da máquina, marque onde devem ser feitos os furos para montar a máquina.

NOTA: Como método alternativo, prenda parafusos chumbadores Grau 5 (classificação mínima SAE) de 19 mm [.75 polegadas] enquanto o concreto for lançado; consulte a *Figura 13* . Certifique-se de que as roscas dos parafusos se estendam no mínimo 70 mm [2.75 polegadas] acima do nível do chão e que no mínimo 152 mm [6 polegadas] do parafuso esteja inserido no concreto.

14. Vá para a seção *Montagem e Chumbamento da Máquina*.

Instalação da máquina

Piso existente (consulte a *Tabela 10*)

1. Piso Existente com Concreto de 3.500 psi (mínimo)
2. Enchimento compacto (mínimo 152 mm [6 pol.])

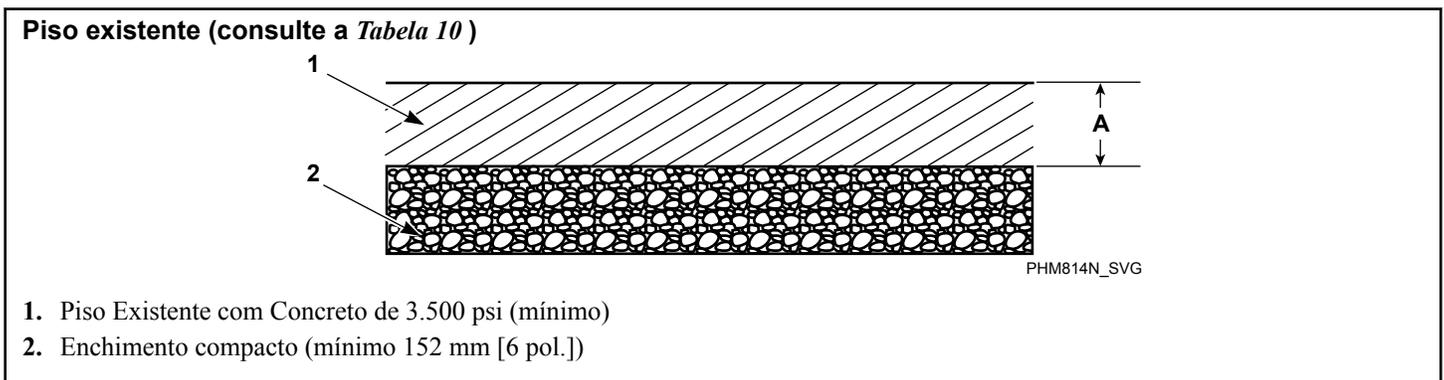



Figura 9

Piso Existente, mm [pol.]							
Descrição			Velocidade L, 45 (Velocidade de M)	65 (Velocidade M)	45 a 65 (Velocidade V)	85-105	130-160
A	**Espessura exigida do piso existente (mínimo)**	Padrão*	152 [6]	203 [8]	305 [12]	305 [12]	305 [12]
		Estreita*	203 [8]	254 [10]	356 [14]	356 [14]	356 [14] (lado a lado) 457 [18] (com união das partes traseiras)
		Ultraestreita*	254 [10]	305 [12]	406 [16]	406 [16]	508 [20] (lado a lado) 508 [20] (com união das partes traseiras)
* Consulte a *Disposição no Piso*.							

Tabela 10

Bloco elevado (consulte a *Tabela 11*)

1. Piso Existente
2. Concreto de 3.500 psi (mínimo)
3. Barra de reforço
4. Barra de reforço do perímetro
5. Enchimento compacto (mínimo 152 mm [6 pol.])

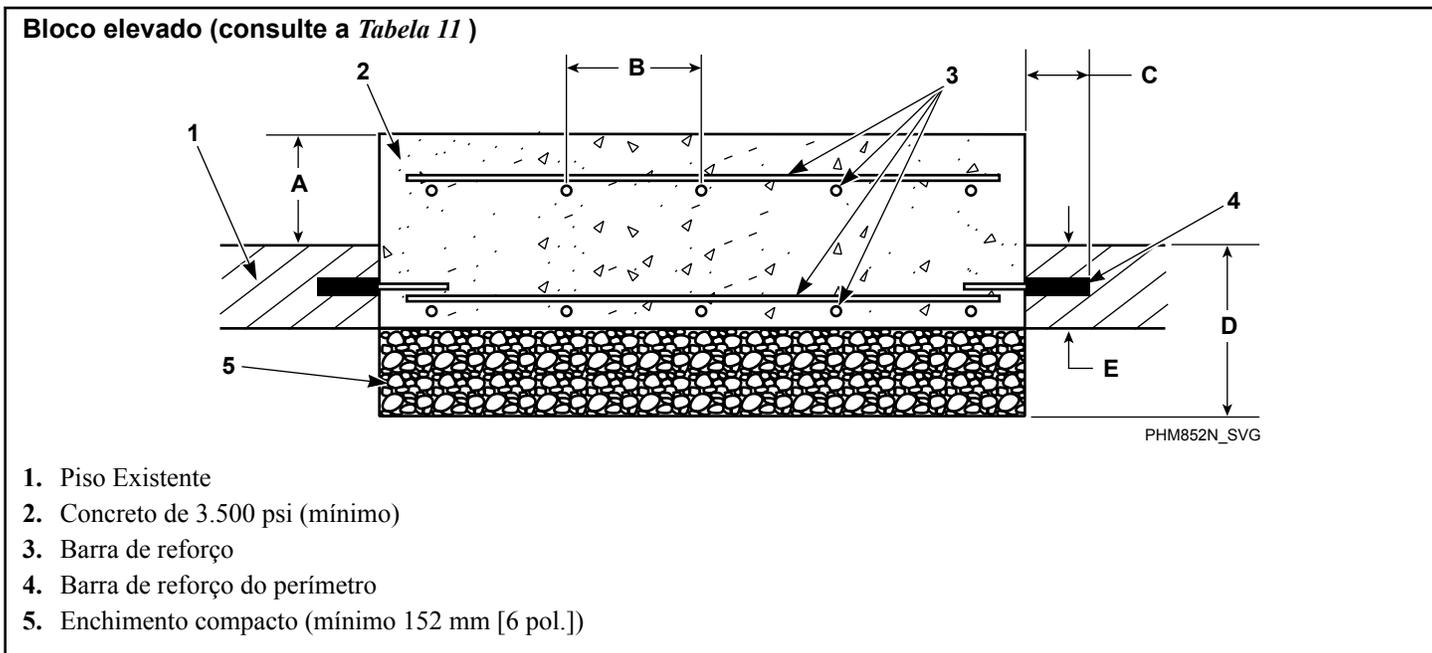



Figura 10

<table>
<tr><th colspan="8">Bloco Elevado, mm [pol.]</th></tr>
<tr><th colspan="3">Descrição</th><th>Velocidade L, 45 (Velocidade de M)</th><th>65 (Velocidade M)</th><th>45 a 65 (Velocidade V)</th><th>85-105</th><th>130-160</th></tr>
<tr><td>A</td><td colspan="2">Altura do bloco elevado acima do piso (máximo)</td><td>203 [8]</td><td>203 [8]</td><td>203 [8]</td><td>203 [8]</td><td>203 [8]</td></tr>
<tr><td rowspan="3">B</td><td rowspan="3">Distância entre as barras de reforço (máximo)</td><td>Padrão*</td><td>305 [12]</td><td>305 [12]</td><td>305 [12]</td><td>305 [12]</td><td>305 [12]</td></tr>
<tr><td>Estreita*</td><td>152 [6]</td><td>152 [6]</td><td>152 [6]</td><td>152 [6]</td><td>152 [6]</td></tr>
<tr><td>Ultraestreita*</td><td>152 [6]</td><td>152 [6]</td><td>152 [6]</td><td>152 [6]</td><td>152 [6]</td></tr>
<tr><td>C</td><td colspan="2">Comprimento da barra de reforço estendendo-se para dentro do piso existente (mínimo)</td><td>64 [2,5]</td><td>64 [2,5]</td><td>64 [2,5]</td><td>64 [2,5]</td><td>64 [2,5]</td></tr>
<tr><td rowspan="3">D</td><td rowspan="3">Profundidade total da base (concreto mais preenchimento de 152 mm [6 in]) (mínimo)</td><td>Padrão*</td><td>305 [12]</td><td>356 [14]</td><td>457 [18]</td><td>457 [18]</td><td>457 [18]</td></tr>
<tr><td>Estreita*</td><td>356 [14]</td><td>406 [16]</td><td>508 [20]</td><td>508 [20]</td><td>508 [20](Lado a lado)
610 [24](Costa a costa)</td></tr>
<tr><td>Ultraestreita*</td><td>406 [16]</td><td>457 [18]</td><td>559 [22]</td><td>559 [22]</td><td>660 [26](Lado a lado)
660 [26](Costa a costa)</td></tr>
<tr><td>E</td><td colspan="2">Espessura exigida do piso existente (mínimo)</td><td>152 [6]</td><td>152 [6]</td><td>152 [6]</td><td>152 [6]</td><td>152 [6]</td></tr>
<tr><td colspan="8">* Consulte a Disposição no Piso.</td></tr>
</table>

Tabela 11

Ligação ao piso existente (consulte a *Tabela 12*)

1. Piso Existente
2. Concreto de 3.500 psi (mínimo)
3. Barra de reforço
4. Barra de reforço do perímetro
5. Enchimento compacto (mínimo 152 mm [6 pol.])

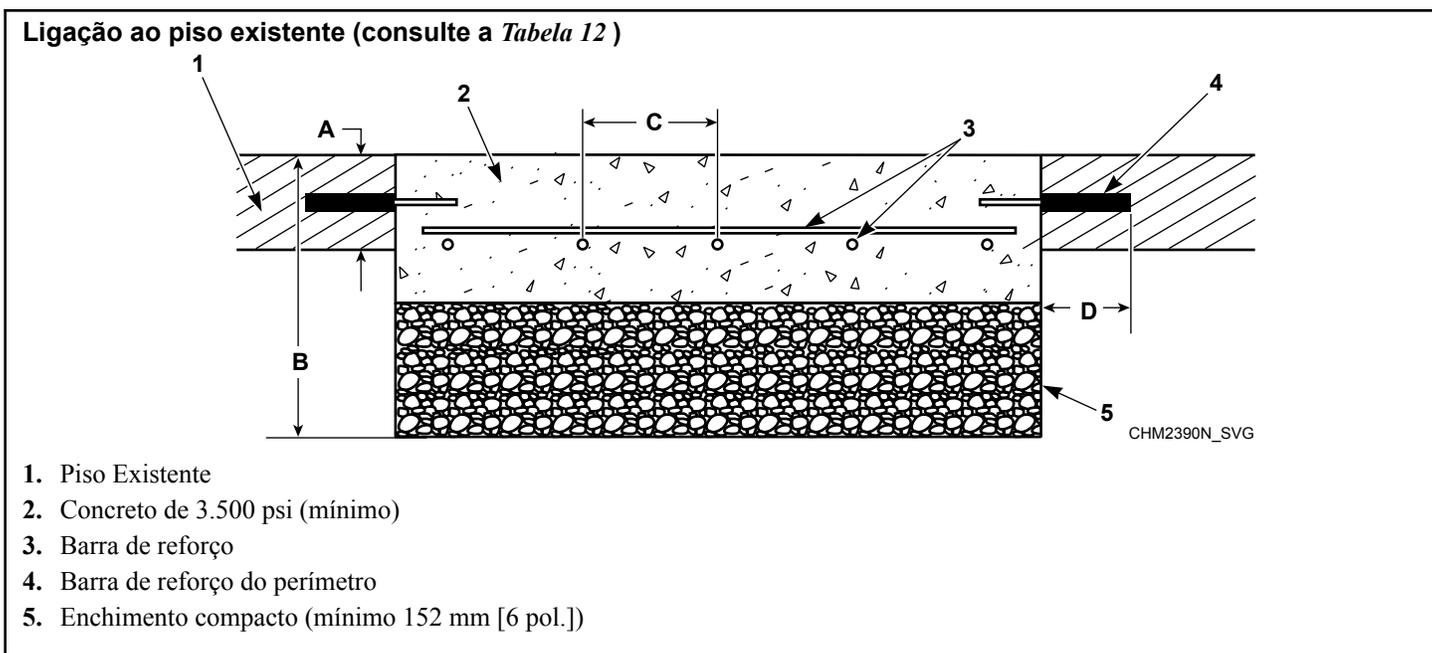



Figura 11

Amarrado no piso existente, mm [pol.]							
Descrição			Velocidade L, 45 (Velocidade M)	65 (Velocidade M)	45 a 65 (Velocidade V)	85-105	130-160
A	**Espessura exigida do piso existente (mínimo)**		152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]
B	**Profundidade total da fundação (concreto mais 152 mm [6 pol.] de enchimento)(mínima)**	Padrão*	305 [12]	356 [14]	457 [18]	457 [18]	457 [18]
		Estreita*	356 [14]	406 [16]	508 [20]	508 [20]	508 [20](Lado a lado) 610 [24](Costa a costa)
		Ultraestreita*	406 [16]	457 [18]	559 [22]	559 [22]	559 [22](Lado a lado) 660 [26](Costa a costa)
C	**Distância entre as barras de reforço (máximo)**	Padrão*	305 [12]	305 [12]	305 [12]	305 [12]	305 [12]
		Estreita*	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]
		Ultraestreita*	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]

Tabela 12 *continua...*

Amarrado no piso existente, mm [pol.]						
Descrição		Velocidade L, 45 (Velocidade de M)	65 (Velocidade M)	45 a 65 (Velocidade V)	85-105	130-160
D	**Comprimento da barra de reforço estendendo-se para dentro do piso existente (mínimo)**	64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]
* Consulte a *Disposição no Piso*.						

Tabela 12

Montagem e Chumbamento da Máquina

NOTA: Após o concreto ter curado totalmente e de se usar o método moldado in loco, consulte a *Figura 13* e vá para o passo 7. Se desejar chumbadores de adesivo acrílico, consulte *Figura 12* e vá para o passo 1 após o concreto ter curado totalmente.

1. Consulte a *Figura 12* para ajustar o medidor da profundidade do furo.
2. Faça os furos na profundidade definida.
3. Use ar comprimido ou uma bomba manual para limpar os detritos de cada furo. Use vácuo para remover a poeira fina.
4. Preencha metade do furo com um sistema de chumbamento com adesivo aceito pelo setor.
5. Insira o parafuso de ancoragem até que ele atinja o fundo, sendo que pelo menos 2-3/4 pol. [70 mm] deve ficar acima da superfície e 6 polegadas [152 mm] deve ficar cravado no concreto.
6. Certifique-se de remover todos os bolsões de ar do adesivo em volta do parafuso.
7. Deixe o adesivo em torno do parafuso curar totalmente.

   IMPORTANTE: Consulte os tempos de cura do adesivo recomendados pelo fabricante.
8. Retire os materiais usados no transporte e coloque a máquina cuidadosamente sobre os parafusos. Nunca tente erguer a máquina através do puxador da porta ou empurrando os painéis de cobertura. Sempre insira um pé-de-cabra ou outro dispositivo de erguer debaixo da estrutura inferior da máquina para movê-la.
9. Levante e nivele a máquina a 1/2 pol. [12,7 mm] de distância do piso nos quatro cantos, usando espaçadores como fixadores de porca.

ATENÇÃO

Perigo de esmagamento. Para evitar lesões corporais e/ou danos ao equipamento, não incline a máquina mais de 25 graus em qualquer sentido.

W793

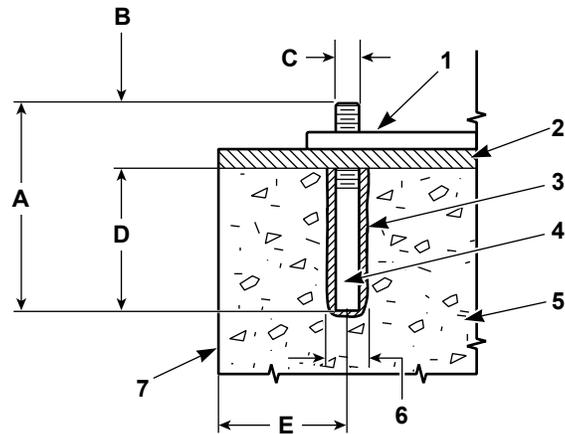
10. Seguindo as instruções do fabricante, misture uma **argamassa sem retração de boa qualidade, para máquinas de precisão**. TA argamassa não deve ser muito líquida ou muito seca, e deve fluir com facilmente para o local de instalação. Preencha completamente o espaço entre a base da máquina e o piso com argamassa para assegurar uma instalação estável. Cimente completamente debaixo da estrutura (caso seja aparafusada com padrão interno, remova o painel frontal e o traseiro para ter acesso a todos os membros da estrutura). Consulte a *Figura 3* . Force a massa para entrar sob a base da máquina até que todos os espaços vazios sejam preenchidos.

    IMPORTANTE: Arruelas chatas de classificação mínima Grau 5 SAE e contraporcas de flange sextavadas serrilhadas de classificação mínima Grau 5 SAE são as ferragens recomendadas para chumbar a máquina nos parafusos.
11. Posicione as arruelas chatas e as contraporcas nos parafusos chumbadores e aperte-os com a mão na base da máquina.
12. Deixe a argamassa da máquina endurecer (se consolidar), mas não curar.
13. **Remova cuidadosamente os espaçadores, permitindo que a máquina assente sobre a argamassa ainda molhada.** Preencha quaisquer espaços vazios com argamassa.
14. Após a pasta ter curado completamente, aperte as contraporcas com torque de 160 ± 16 pé.lb – uma em seguida da outra – até que todas estejam apertadas uniformemente e a máquina esteja firmemente presa no chão.

    IMPORTANTE: Consulte os tempos recomendados pelo fabricante para cura da argamassa antes de apertar as contraporcas.

IMPORTANTE: Todas as junções de torque devem permanecer secas (não lubrificadas).

NOTA: Confira e reaperte as contraporcas após cinco a dez dias de operação e, depois disso, todos os meses.

Chumbadores de Adesivo Acrílico (consulte a *Tabela 13*)

NOTA: *Disponível para compra no distribuidor.

1. Base da Estrutura da Máquina
2. Massa 1/2 pol. [13 mm]
3. Adesivo Acrílico*
4. Parafuso Chumbador* (Classificação mínima Grau 5 SAE)
5. Concreto
6. Tamanho do furo segundo requisitos do fabricante
7. Borda do bloco

Figura 12

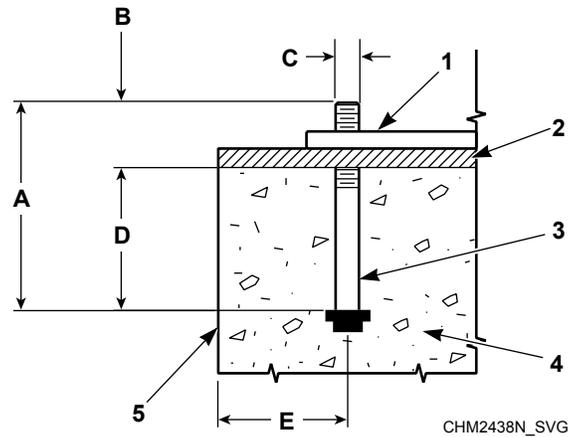
Chumbadores moldados in loco (consulte a *Tabela 13*)

1. Base da Estrutura da Máquina
2. Argamassa
3. Parafuso Chumbador (Classificação mínima Grau 5 SAE)
4. Concreto
5. Borda do bloco

Figura 13

Especificações mínimas de chumbamento, mm [pol.]		
A	Comprimento do parafuso	22 [8-3/4]
B	Comprimento da rosca (mínimo)	70 [2-3/4]
C	Diâmetro do parafuso	19 [3/4]
D	Profundidade de embutir	152 [6]
E	Distância do centro do parafuso à borda do bloco de concreto	305 [12]

Tabela 13

Dados de carga no piso

Dados de carga no piso							
Especificações		**45**	**65**	**85**	**105**	**130**	**160**
Carga estática, kN [libras]		5,7 [1280]	6,0 [1350]	8,9 [1990]	9,3 [2100]	11,3 [2540]	11,9 [2670]
Pressão estática, kN/m^2 [lb/pé^2]		7,6 [158]	8,0 [167]	8,1 [170]	8,6 [179]	8,5 [178]	9,0 [187]
Carga dinâmica máxima, kN [libras]		12 [2.690]	12 [2.690]	14,5 [3300]	14,5 [3300]	18,7 [4200]	18,7 [4200]
Pressão dinâmica máxima, kN/m^2 [lb/pé^2]		23,1 [483]	23,6 [493]	21,4 [446]	21,9 [457]	22,5 [469]	22,9 [479]
Freqüência de carga dinâmica, Hz	Velocidade L	8	8	N/A	N/A	N/A	N/A
	Velocidade M	11,25	11,25	9,9	9,9	9,7	9,7
	Velocidade V	15,9	15,9	12,8	12,8	11,8	11,8
[1]Carga vertical máxima,		17,7 [3980]	18,0 [4050]	23,5 [5290]	24 [5400]	30 [6740]	30,6 [6870]
Momento máximo da base kN-m [lb-pé]		37,7 [8470]	37,7 [8480]	14,5 [10700]	14,5 [10700]	20,3 [15000]	20,3 [15000]
[1] Atuando no sentido descendente contra o piso.							

Tabela 14

Requisitos da Conexão de Drenagem

Sistema de Dreno Direto

1. Tubo de Drenagem
2. Ventilação
3. Purgador (se exigido pelos códigos locais)
4. Tubulação de Esgoto

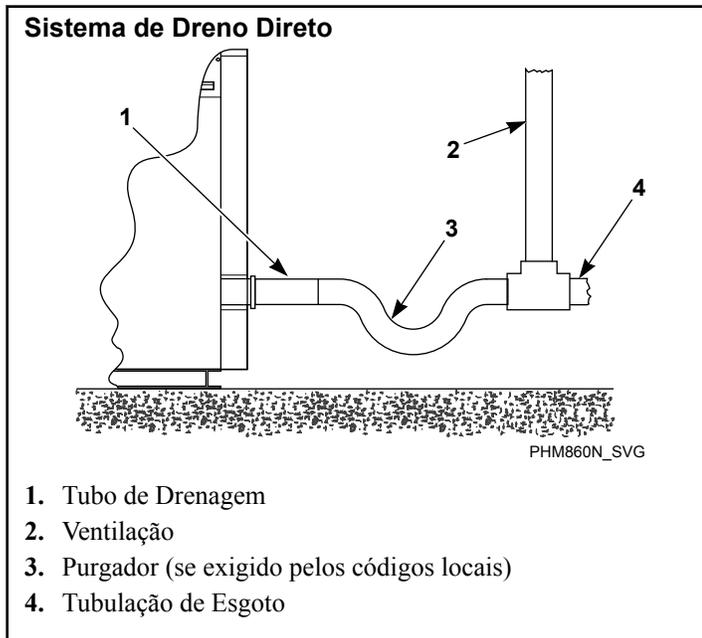



Figura 14

Todos os sistemas de drenagem devem ser ventilados para evitar captura de ar ou efeito sifão.

Consulte a *Figura 14* .

IMPORTANTE: As máquinas devem ser instaladas em conformidade com todos os códigos e regulamentos locais.

Caso não esteja disponível ou não seja prático um tamanho de dreno adequado, será necessário um tanque de compensação. Deve-se utilizar um tanque de compensação juntamente com uma bomba de reservatório quando não for possível drenagem por gravidade.

Aumentar o comprimento da mangueira de drenagem, instalar cotovelos ou provocar dobras na mangueira diminui as vazões de drenagem e aumenta o tempo de drenagem, prejudicando assim o desempenho da máquina.

Sistema de Calha de Drenagem

1. Traseira da Máquina
2. Tubo de Drenagem
3. Tubo Ladrão (opcional)
4. Grelha de Aço
5. Calha de Drenagem
6. Filtro
7. Linha de Esgoto
8. Folga mínima 25 mm [1 pol]
9. Folga mínima 76 mm [3 pol.]

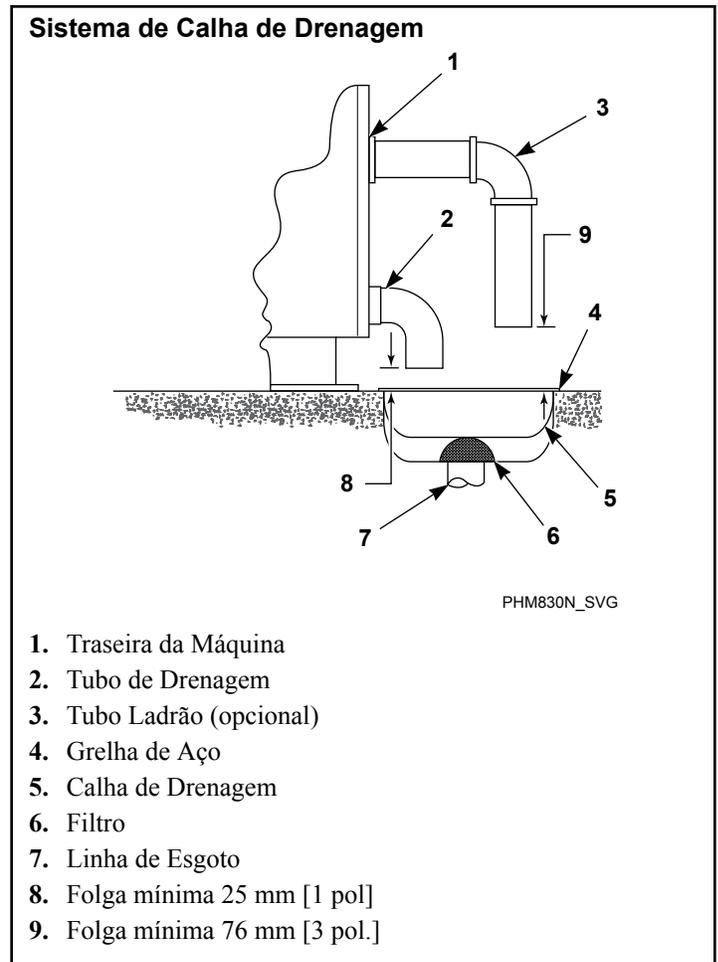



Figura 15

Consulte a *Tabela 16* para obter informações de drenagem específicas da capacidade.

IMPORTANTE: Não bloqueie a abertura de transbordamento (ladrão).

Se sair água ou espuma pela tubulação de drenagem do ladrão da máquina, e a máquina tiver sido verificada quanto ao seu funcionamento correto com os níveis corretos de água e quantidade correta de produtos químicos de lavagem, pode-se acrescentar uma linha de drenagem ou extensão à tubulação de drenagem e direcioná-la para uma calha de drenagem.

1. Para construir uma linha de drenagem, instale o cano de drenagem da tubulação de drenagem do ladrão da máquina para uma calha de drenagem. Opcionalmente, pode-se em vez disso direcionar a tubulação de drenagem diretamente para o outro lado ou para baixo e suspendê-la acima da calha de drenagem pelo menos 76 mm [3 polegadas].
2. Para construir uma extensão na ventilação do ladrão, prenda uma seção do tubo de drenagem ao ladrão, voltada para cima, que não ultrapasse a altura recomendada acima da borda do cotovelo da tubulação do ladrão. Consulte *Figura 16* e *Tabela 15* .

Consulte ***Tabela 15*** **.**

1. Ventilação do ladrão

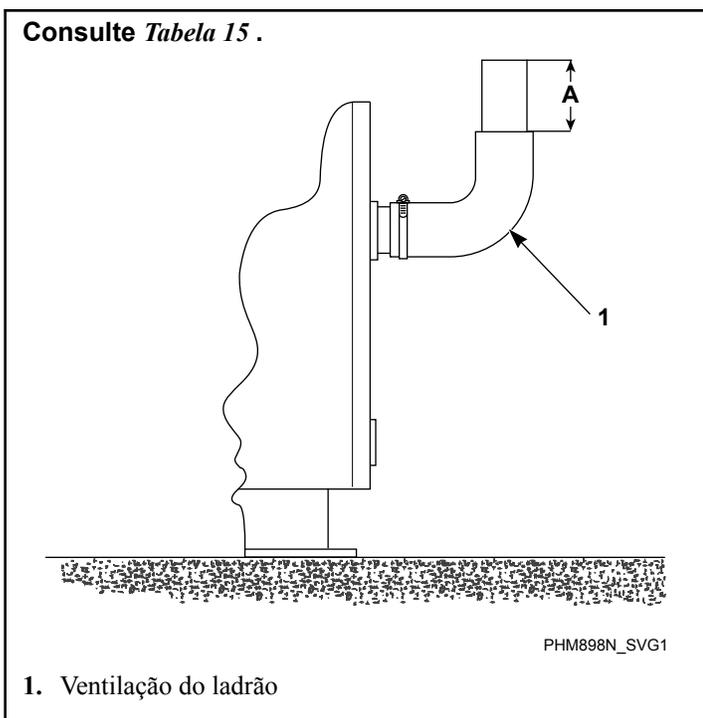



Figura 16

Extensão do ladrão (máxima), mm [pol.]			
	45-65	**85-150**	**130-160**
A	102 [4]	89 [3,5]	210 [8,25]

Tabela 15

3. Prenda a tubulação de drenagem com a abraçadeira de mangueira.

IMPORTANTE: Não direcione o ladrão da máquina para um sistema de drenagem direta.

Informações de Drenagem							
Especificações		**45**	**65**	**85**	**105**	**130**	**160**
Tamanho da conexão de drenagem, D.E., mm [pol.] com o segundo dreno:		76 [3]	76 [3]	76 [3]	76 [3]	76 [3]	76 [3]
Número de saídas de drenagem	UniLinc	1	1	2	2	2	2
	M30	1	1	1	1	1	N/A
Capacidade de vazão do dreno, l/min. [gal./min.]		208 [55]	208 [55]	454 [120]	454 [120]	530 [140]	530 [140]
Descarga máxima (nível 30), 1 [gal]		68,8 [18,18]	96,8 [25,56]	111,7 [29,50]	127,8 [33,76]	162,8 [43,02]	169,2 [44,69]
Tamanho recomendado do poço de drenagem, l [pé^3] †		142 [5]	170 [6]	227 [8]	283 [10]	340 [12]	411 [14,5]
† Dimensionado para uma máquina usando o nível de transbordamento.							

Tabela 16

Conexão de Água

As conexões devem ser abastecidas por tubulações de água quente e fria que tenham pelo menos as dimensões apresentadas na tabela Dimensionamento das Linhas de Abastecimento de Água. A instalação de máquinas adicionais exigirá linhas de água proporcionalmente maiores. Consulte a *Tabela 18* .

ATENÇÃO

Para prevenir lesões corporais, evite o contato com água que entre a temperaturas superiores a 51° Celsius [125° Fahrenheit] e com superfícies quentes.

W748

A temperatura máxima da entrada de água é de 88 °Celsius [190 °Fahrenheit].

Informações do Abastecimento de Água				
Especificações		**45-65**	**85-105**	**130-160**
Número de entradas principais da água de enchimento		2	2	2
Tamanho da entrada principal de enchimento e enxágue por pulverização (somente UniLinc), mm [pol.]		19 [3/4]	19 [3/4]	25 [1]
Final da mangueira fornecida de fábrica	Tamanho, mm [pol.]	19 [3/4]	19 [3/4]	25 [1]
	Passo da Rosca, BSPP [GHT]	3/4 x 14 [3/4 x 11,5]	3/4 x 14 [3/4 x 11,5]	1 x 14 [1 x 11,5]
Número de entradas de água de enxágue por pulverização (somente UniLinc)		2	2	2
Tamanho da entrada de água de enxágue por pulverização (somente UniLinc), mm [pol.]		19 [3/4]	19 [3/4]	19 [3/4]
Pressão necessária (máx.–mín.), kPa [psi]		140-570 [20-85]	200-570 [30-85]	200-570 [30-85]
Capacidade de vazão da entrada para o enchimento principal (ambas as válvulas de entrada abertas), l/min a 1232 Pa [gal/min a 85 psi]		170 [45]	118 [45]	204 [54]
Capacidade de vazão de entrada, l/min a 1232 Pa [gal/min a 85 psi]		83 [22]	83 [22]	83 [22]

Tabela 17

Para ligar o abastecimento de água à máquina através de mangueiras de borracha, execute o seguinte procedimento:

1. Antes de colocar as mangueiras, faça correr água pelo sistema durante pelo menos dois minutos.
2. Confira se os filtros das mangueiras de admissão da máquina estão corretamente encaixados e limpos antes de fazer a conexão.
3. Pendure as mangueiras fazendo um laço largo; não deixe dobrar.

Se forem necessárias extensões de mangueira ou utilizar mangueiras que não as fornecidas pelo fabricante, exige-se o uso de mangueira flexíveis com filtros de tela.

Pressões mais baixas aumentarão os tempos de enchimento.

Amortecedores de ar apropriados ["prumadas"] devem ser instalados nas tubulações de abastecimento para evitar o efeito de "aríete". Consulte a *Figura 17* .

Conecte a máquina a uma válvula de retorno (quebra-vácuo) antes de conectá-la na tubulação pública de água, em todos os países onde os regulamentos locais exigem certificados de aprovação da água específicos.

1. Amortecedores de ar (tubos ascendentes)
2. Torneiras de Abastecimento de Água
3. Válvulas de retenção dupla
4. Filtros
5. Mangueiras

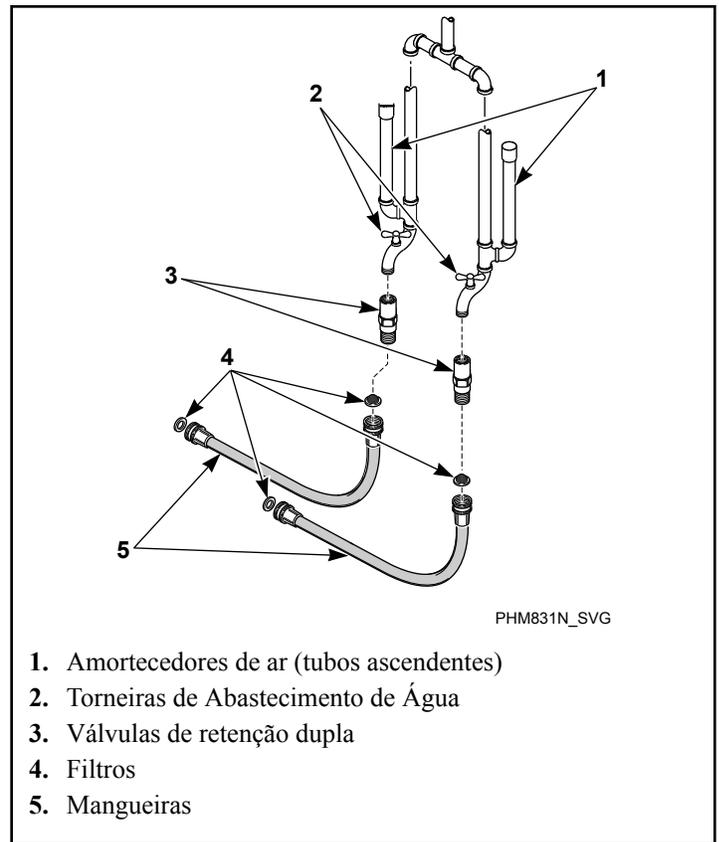



Figura 17

Dimensionamento da Linha de Abastecimento de Água			
		Tamanho da Linha de Abastecimento, mm [pol.]	
Modelos	Número de Máquinas	Principal	Quente/Fria
45-65	1	32 [1,25]	25 [1]
	2	50 [2]	32 [1,25]
	3	50 [2]	38 [1,5]
	4	64 [2,5]	50 [2]
85-105	1	40 [1,5]	25 [1]
	2	50 [2]	40 [1,5]
	3	65 [2,5]	50 [2]
	4	80 [3]	50 [2]

Tabela 18 *continua...*

Dimensionamento da Linha de Abastecimento de Água			
Modelos	Número de Máquinas	Tamanho da Linha de Abastecimento, mm [pol.]	
		Principal	Quente/Fria
130-160	1	50 [2]	32 [1,25]
	2	65 [2,5]	50 [2]
	3	80 [3]	50 [2]
	4	90 [3,5]	65 [2,5]

Tabela 18

Diagramas de encanamento

Injeção de produtos químicos (consulte *Tabela 19*)

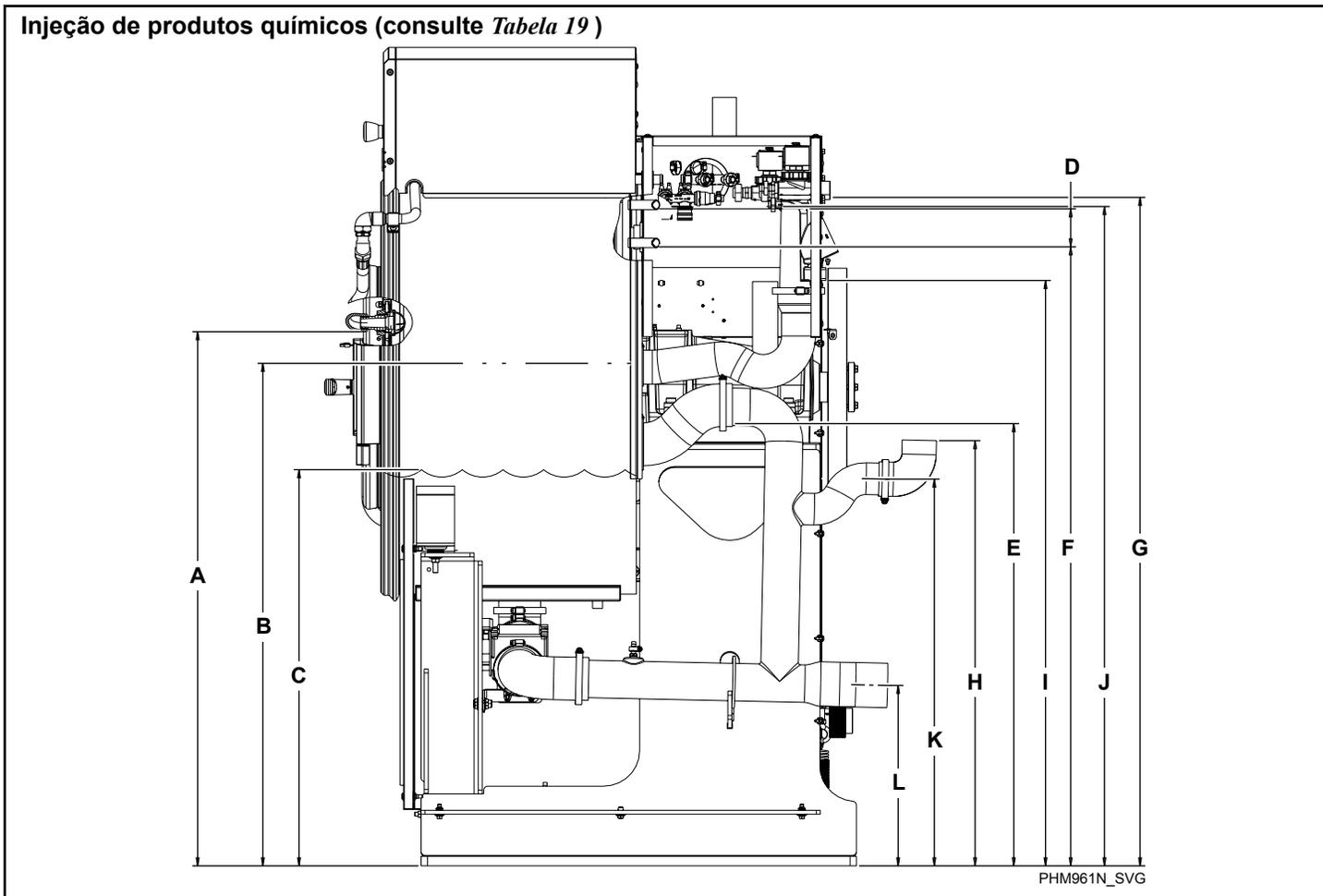



Figura 18

Diagrama de encanamento - Injeção de produtos químicos, mm [pol]							
Descrição		45	65	85	105	130	160
A	Ponto mais baixo da porta de entrada de vapor (UniLinc)	1068 [42,05]	1068 [42,05]	1143 [45]	1143 [45]	1286 [50,64]	1286 [50,62]
B	Extravasamento máximo	1005 [39,56]	1005 [39,56]	1070 [42,13]	1070 [42,13]	1091 [41,94]	1091 [41,94]
C	Nível de água alto	792 [31,19]	792 [31,19]	798 [31,42]	798 [31,42]	857 [33,74]	857 [33,74]
D	Entrada superior	76 [3]	76 [3]	77 [3,02]	76 [3]	91 [3,6]	91 [3,6]
E	Saída do excesso	884 [34,82]	884 [34,82]	896 [35,27]	894 [35,21]	986 [38,8]	985 [38,76]

Tabela 19 *continua...*

Diagrama de encanamento - Injeção de produtos químicos, mm [pol]							
Descrição		45	65	85	105	130	160
F	Porta de entrada inferior de enchimento principal	1238 [48,73]	1238 [48,73]	1329 [52,31]	1329 [52,33]	1467 [57,74]	1467 [57,76]
G	Válvula de entrada	1337 [52,63]	1337 [52,63]	1462 [57,54]	1462 [57,54]	1639 [64,51]	1639 [64,51]
H	Parte superior da saída do excesso (opcional)	850 [33,47]	850 [33,48]	868 [34,18]	868 [34,18]	836 [32,9]	836 [32,9]
I	Folga de ar do dosador de produtos químicos	1171 [46,09]	1171 [46,09]	1286 [50,63]	1286 [50,63]	1463 [57,6]	1463 [57,6]
J	Entrada de enchimento do dosador	1319 [51,91]	1319 [51,91]	1434 [56,44]	1434 [56,44]	1611 [63,41]	1611 [63,41]
K	Centro da saída do excesso	773 [30,45]	773 [30,45]	781 [30,74]	781 [30,74]	749 [29,47]	749 [29,47]
L	Centro da saída de drenagem	361 [14,2]	361 [14,2]	311 [12,24]	311 [12,24]	310 [12,21]	310 [12,21]

Tabela 19

Dosador de aditivos de cinco compartimentos (opcional) (consulte *Tabela 20*)

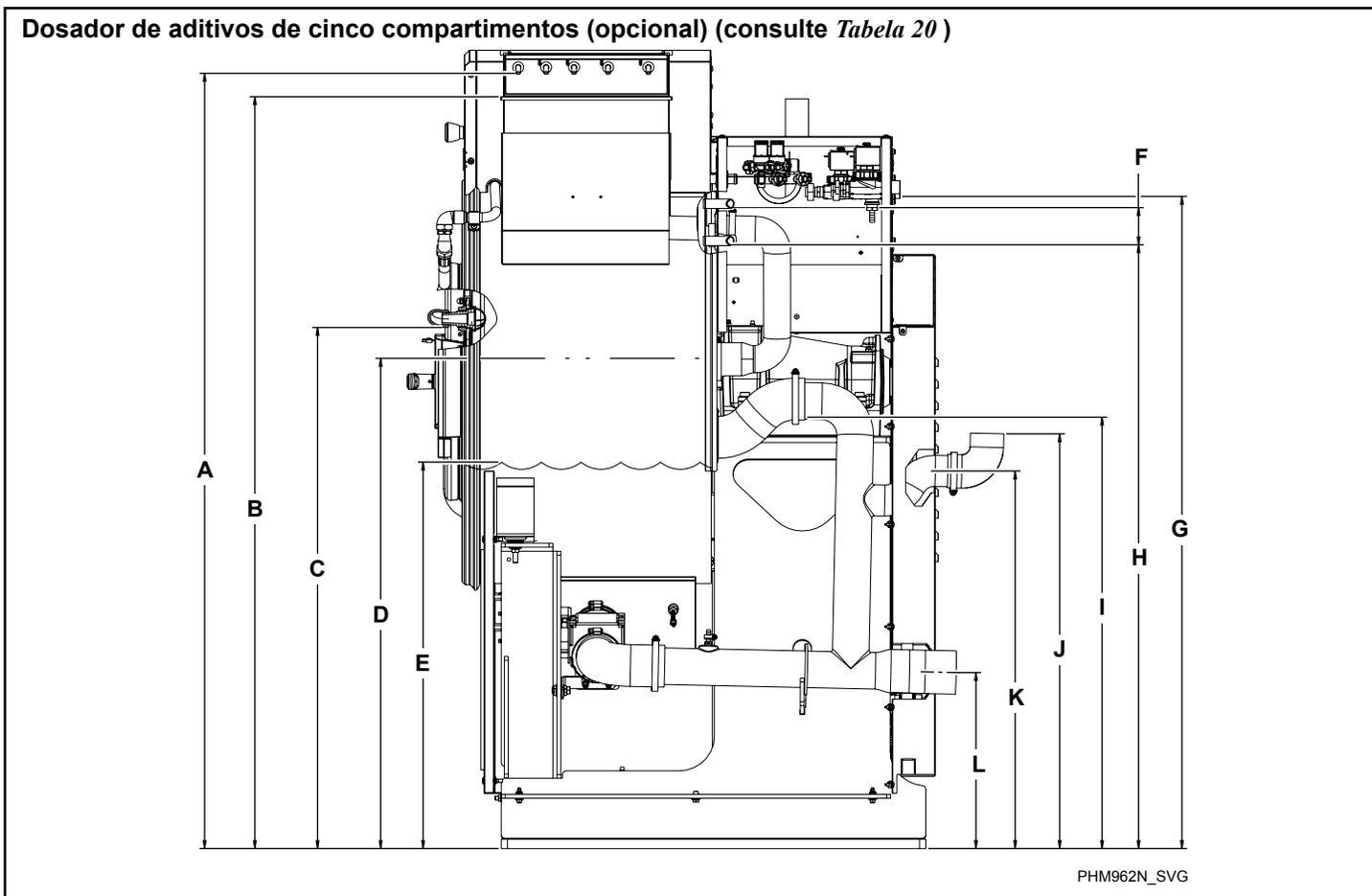



Figura 19

Diagrama de encanamento - Dosador de aditivos de cinco compartimentos, mm [pol]							
Descrição		45	65	85	105	130	160
A	Portas de entrada do dosador	1589 [62,57]	1589 [62,57]	1665 [65,57]	1665 [65,57]	1791 [70,5]	1794 [70,63]
B	Saída do dosador	1541 [60,68]	1541 [60,68]	1616 [63,63]	1616 [63,63]	1751 [68,93]	1751 [68,69]
C	Ponto mais baixo da porta de entrada de vapor (UniLinc)	1068 [42,05]	1068 [42,05]	1143 [45]	1143 [45]	1286 [50,64]	1286 [50,62]
D	Extravasamento máximo	1005 [39,56]	1005 [39,56]	1070 [42,13]	1070 [42,13]	1065 [41,94]	1065 [41,94]
E	Nível de água alto	792 [31,19]	792 [31,19]	798 [31,42]	798 [31,42]	857 [33,74]	857 [33,74]
F	Entrada superior	76 [3]	76 [3]	76 [3]	76 [3]	91 [3,6]	91 [3,6]
G	Válvula de entrada	1337 [52,63]	1337 [52,63]	1462 [57,54]	1462 [57,54]	1639 [64,51]	1639 [64,51]

Tabela 20 *continua...*

Diagrama de encanamento - Dosador de aditivos de cinco compartimentos, mm [pol]							
Descrição		45	65	85	105	130	160
H	Porta de entrada inferior de enchimento principal	1238 [48,73]	1238 [48,73]	1329 [52,31]	1329 [52,33]	1467 [57,74]	1467 [57,76]
I	Saída do excesso	884 [34,82]	884 [34,82]	896 [35,27]	894 [35,21]	986 [38,8]	985 [38,76]
J	Parte superior da saída do excesso (opcional)	850 [33,47]	850 [33,48]	868 [34,18]	868 [34,18]	836 [32,9]	836 [32,9]
K	Centro da saída do excesso	773 [30,45]	773 [30,45]	781 [30,74]	781 [30,74]	749 [29,47]	749 [29,47]
L	Centro da saída de drenagem	361 [14,2]	361 [14,2]	311 [12,24]	311 [12,24]	310 [12,21]	310 [12,21]

Tabela 20

Requisitos para a Instalação Elétrica

IMPORTANTE: As classificações elétricas estão sujeitas a alterações. Consulte o decalque do número de série para acesso às informações referentes às classificações elétricas específicas para a sua máquina.

PERIGO

O perigo de choque elétrico resultará em morte ou lesões graves. Desconecte a energia elétrica e espere 5 (cinco) minutos antes de realizar procedimentos de assistência.

W810

ATENÇÃO

Tensões perigosas estão presentes dentre da máquina. Somente pessoal qualificado deve tentar fazer ajustes e solucionar problemas. Desligue a energia da máquina antes de remover qualquer tampa ou proteções e antes de tentar realizar qualquer procedimento de serviço.

W736

ATENÇÃO

Tensão perigosa. Pode provocar choques, queimaduras ou morte. Confira se há algum cabo de aterramento proveniente de um aterramento já comprovado ligado ao borne junto do bloco de energia de entrada desta máquina.

W360

NOTA: para tensões acima ou abaixo das especificações listadas, um eletricista deve ser contratado para instalar o transformador adequado a fim de atender às especificações elétricas da OEM. Consulte a *Aprovações dos EUA* e *Aprovações da CE*.

As conexões elétricas são feitas na parte traseira da máquina. A máquina deve ser conectada à alimentação elétrica apropriada mostrada na placa de identificação fixada na parte traseira da máquina, utilizando somente conectores de cobre.

IMPORTANTE: A garantia da Alliance Laundry Systems não cobre componentes que apresentem falhas resultantes de uma tensão de entrada inadequada.

Os acionamentos do inversor CA exigem uma alimentação de energia limpa, isenta de picos e surtos de tensão. Utilize um monitor de tensão para verificar a energia de entrada.

As seguintes condições exigem ação corretiva; contate a empresa energética local para ajustar a tensão.

- Se o serviço público local não puder ajustar a tensão de entrada, instale um conversor buck-boost para reduzir a tensão.
- A tensão de entrada é acima dos 240 V ou 480 V, a tensão de fase para terra excede os 125 % da tensão normal de linha para linha, ou a configuração delta aberta de 240 V (terminal stinger). Contate o distribuidor ou o fabricante para assistência.

Em modelos de velocidade variável, o acionamento do inversor fornece a proteção contra sobrecarga térmica para o motor do acionamento.. Contudo, deverá ser instalado um disjuntor trifásico para uma total proteção contra sobrecargas elétricas. Essa ação impede que sejam causados danos no motor ao desligar todos os terminais, caso um se perca acidentalmente. Verifique a placa de características na parte traseira da máquina para as exigências quanto ao tamanho recomendado do disjuntor.

IMPORTANTE: NÃO use fusíveis em vez de um disjuntor.

CUIDADO

Não use um dispositivo adicionador de fases em nenhuma máquina de velocidade variável.

SW037

Ligue a máquina a um circuito de ramal individual, não compartilhado com a iluminação ou outro equipamento.

A conexão deve ser protegida em um conduíte flexível aprovado ou impermeável com condutores de bitola correta instalado em conformidade com o Código Elétrico Nacional ou outros códigos aplicáveis. A conexão deve ser feita por um eletricista qualificado utilizando o diagrama de fiação fornecido com a máquina, ou de acordo com normas europeias aceitas para equipamentos etiquetados com a marca CE.

Consulte a placa com o número de série para o tamanho recomendado do disjuntor e determine a bitola do fio com base nas exigências do código local.

Consulte a placa com o número de série para o tamanho de disjuntor recomendado e determine as bitolas de fio para trechos de até (50 pés) [15,24 metros]. Use o tamanho maior seguinte para trechos de 15,24 a 30,48 metros [50 a 100 pés]. Use dois tamanhos maiores para distâncias maiores do que 30,48 metros [100 pés].

Para segurança pessoal e operação correta, a máquina deve ser aterrada em conformidade com os códigos estaduais e locais. Se os referidos códigos não estiverem disponíveis, o aterramento deve estar em conformidade com o Código Elétrico Nacional, artigo 250 [edição atual] ou normas europeias aceitas para equipamentos rotulados com a marca CE. A conexão do terra tem que ser feita a um aterramento já testado, não em dutos ou tubulações de água. Consulte *Figura 20* e *Figura 21* .

ATENÇÃO

Máquinas aquecidas eletricamente NÃO exigem fontes duplas de alimentação. Não conecte energia do cliente nem carga do cliente ao bloco de terminais de distribuição interna de carga. Consulte o esquema elétrico da máquina para mais detalhes.

W759

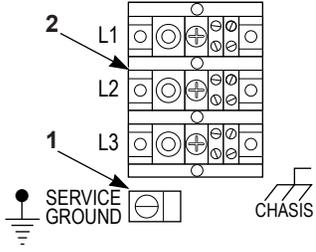
Máquinas com Aquecimento Elétrico

1. Borne de Aterramento: Ligar a um aterramento já testado
2. Terminais de Alimentação de Entrada do Cliente

Figura 20

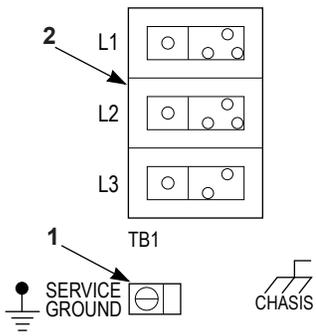
Máquinas sem Aquecimento Elétrico

1. Borne de Aterramento: Ligar a um aterramento já testado
2. Terminais de Alimentação de Entrada do Cliente

Figura 21

Aprovações dos EUA

As máquinas podem ser convertidas para um funcionamento com tensões inferiores e/ou de 50 Hz. Consulte detalhes na etiqueta de conversão da placa de identificação.

NOTA: * As bitolas do cabo elétrico listadas nesta tabela se baseiam no Artigo 310, Tabela 310.16 da NEC; à temperatura ambiente de 40°C [104°F]. Obedeça os códigos elétricos do seu país. Use somente condutores de cobre, classificados para 90°C [194ºF] ou superior, tipo THHN ou superior. Não use mais de três condutores de corrente por canaleta. Em caso de dúvida, entre em contato com as Autoridades locais competentes. Os disjuntores devem ser listados pela UL 489 ou superior. Os disjuntores monofásicos devem ser usados somente em máquinas monofásicas; os disjuntores trifásicos devem ser usados em todas as outras.

Modelle mit einem Fassungsvermögen von 20,4 kg [45 lbs] - nordamerikanische Zulassung									
Spannungskennung						Technische Daten			
Kodierung		Spannung (Volt)	Waschgang	Phase	Draht	Volllast-Stromstärke	Schutzschalter	AWG*	mm²*
Modelle mit L-Geschwindigkeit									
X		200–208/ 220-240	50-60	1/3	2/3	8/6	15	14	2,5
Modelle mit M-Geschwindigkeit									
X		200–208/ 220-240	50-60	1/3	2/3	11/8	15	14	2,5
Q	Elektroheizung	200–208/ 220-240	50-60	3	3	71	80	4	25,0
N	Standard	440-480	50-60	3	3	5	15	14	2,5
	Elektroheizung					36	40	8	10,0
P	Standard	380-415	50-60	3	3	6	15	14	2,5
	Elektroheizung					32	40	8	10,0
Modelle mit V-Geschwindigkeit									
X		200–208/ 220-240	50-60	1/3	2/3	15/9	20/15	12/14	4.0/ 2.5
Q	Elektroheizung	200–208/ 220-240	50-60	3	3	71	80	4	25,0

Tabela 21 *continua...*

Modelle mit einem Fassungsvermögen von 20,4 kg [45 lbs] - nordamerikanische Zulassung									
Spannungskennung						Technische Daten			
Kodierung		Spannung (Volt)	Waschgang	Phase	Draht	Volllast-Stromstärke	Schutzschalter	AWG*	mm²*
N	Standard	440-480	50-60	3	3	6	15	14	2,5
	Elektrohei-zung					36	40	8	10,0
P	Standard	380-415	50-60	3	3	7	15	14	2,5
	Elektrohei-zung					32	40	8	10,0

Tabela 21

Modelle mit einem Fassungsvermögen von 29,5 kg [65 lbs] - nordamerikanische Zulassung									
Spannungskennung						Technische Daten			
Kodierung		Spannung (Volt)	Waschgang	Phase	Draht	Volllast-Stromstärke	Schutzschalter	AWG*	mm²*
Modelle mit L-Geschwindigkeit									
X		200–208/ 220-240	50-60	1/3	2/3	12/7	15	14	2,5
Modelle mit M-Geschwindigkeit									
X		200–208/ 220-240	50-60	1/3	2/3	16/9	20/15	12/14	4.0/ 2.5
Q	Elektrohei-zung	200–208/ 220-240	50-60	3	3	71	80	4	25,0
N	Standard	440-480	50-60	3	3	6	15	14	2,5
	Elektrohei-zung					37	40	8	10,0
P	Standard	380-415	50-60	3	3	7	15	14	2,5
	Elektrohei-zung					33	40	8	10,0
Modelle mit V-Geschwindigkeit									
X		200–208/ 220-240	50-60	1/3	2/3	16/10	20/15	12/14	4.0/ 2.5
Q	Elektrohei-zung	200–208/ 220-240	50-60	3	3	71	80	4	25,0
N	Standard	440-480	50-60	3	3	7	15	14	2,5
	Elektrohei-zung					37	40	8	10,0
P	Standard	380-415	50-60	3	3	8	15	14	2,5
	Elektrohei-zung					33	40	8	10,0

Tabela 22

Modelle mit einem Fassungsvermögen von 38,6 kg [85 lbs] - nordamerikanische Zulassung									
Spannungskennung						Technische Daten			
Kodierung		Spannung (Volt)	Waschgang	Phase	Draht	Volllast-Stromstärke	Schutzschalter	AWG*	mm^2*
Modelle mit M-Geschwindigkeit									
Q	Standard	200–208/ 220-240	50-60	3	3	14	20	12	4
	Elektrohei-zung					105	110	2	35
N	Standard	440-480	50-60	3	3	9	15	14	2,5
	Elektrohei-zung					39	40	8	10
P	Standard	380-415	50-60	3	3	9	15	14	2,5
	Elektrohei-zung					35	40	8	10
Modelle mit V-Geschwindigkeit									
Q	Standard	200–208/ 220-240	50-60	3	3	16	20	12	4
	Elektrohei-zung					105	110	2	35
N	Standard	440-480	50-60	3	3	10	15	14	2,5
	Elektrohei-zung					39	40	8	10
P	Standard	380-415	50-60	3	3	10	15	14	2,5
	Elektrohei-zung					35	40	8	10

Tabela 23

Modelle mit einem Fassungsvermögen von 47,6 kg [105 lbs] - nordamerikanische Zulassung									
Spannungskennung						Technische Daten			
Kodierung		Spannung (Volt)	Waschgang	Phase	Draht	Volllast-Stromstärke	Schutzschalter	AWG*	mm²*
Modelle mit M-Geschwindigkeit									
Q	Standard	200–208/ 220-240	50-60	3	3	14	20	12	4
	Elektrohei- zung					108	110	2	35
N	Standard	440-480	50-60	3	3	9	15	14	2,5
	Elektrohei- zung					40	50	8	10
P	Standard	380-415	50-60	3	3	9	15	14	2,5
	Elektrohei- zung					36	40	8	10
Modelle mit V-Geschwindigkeit									
Q	Standard	200–208/ 220-240	50-60	3	3	16	20	12	4
	Elektrohei- zung					108	110	2	35
N	Standard	440-480	50-60	3	3	10	15	14	2,5
	Elektrohei- zung					40	50	8	10
P	Standard	380-415	50-60	3	3	10	15	14	2,5
	Elektrohei- zung					36	40	8	10

Tabela 24

Modelle mit einem Fassungsvermögen von 59 kg [130 lbs] - nordamerikanische Zulassung									
Spannungskennung						**Technische Daten**			
Kodierung		**Spannung (Volt)**	**Waschgang**	**Phase**	**Draht**	**Volllast-Stromstärke**	**Schutzschalter**	**AWG***	**mm²***
Modelle mit M-Geschwindigkeit									
Q		200–208/ 220-240	50-60	3	3	16	20	12	4
N		440-480	50-60	3	3	10	15	14	2,5
P		380-415	50-60	3	3	10	15	14	2,5
Modelle mit V-Geschwindigkeit									
Q		200–208/ 220-240	50-60	3	3	21	30	10	6
N	Standard	440-480	50-60	3	3	12	15	14	2,5
	Elektrohei-zung					74	80	4	25
P	Standard	380-415	50-60	3	3	12	15	14	2,5
	Elektrohei-zung					65	70	4	25

Tabela 25

Modelle mit einem Fassungsvermögen von 72,6 kg [160 lbs] - nordamerikanische Zulassung								
Spannungskennung						Technische Daten		
Kodierung	Spannung (Volt)	Waschgang	Phase	Draht	Volllast-Stromstärke	Schutzschalter	AWG*	mm²*
Modelle mit V-Geschwindigkeit								
Q	200–208/ 220-240	50-60	3	3	22	30	10	6
N	440-480	50-60	3	3	12	15	14	2,5
P	380-415	50-60	3	3	12	15	14	2,5

Tabela 26

Aprovações da CE

As máquinas podem ser convertidas para um funcionamento com tensões inferiores e/ou de 50 Hz. Consulte detalhes na etiqueta de conversão da placa de identificação.

NOTA: * As bitolas do cabo elétrico listadas nesta tabela se baseiam no Artigo 310, Tabela 310.16 da NEC; à temperatura ambiente de 40°C [104°F]. Obedeça os códigos elétricos do seu país. Use somente condutores de cobre, classificados para 90°C [194ºF] ou superior, tipo THHN ou superior. Não use mais de três condutores de corrente por canaleta. Em caso de dúvida, entre em contato com as Autoridades locais competentes. Os disjuntores devem ser listados pela UL 489 ou superior. Os disjuntores monofásicos devem ser usados somente em máquinas monofásicas; os disjuntores trifásicos devem ser usados em todas as outras.

Modelle mit einem Fassungsvermögen von 20,4 kg [45 lbs] - CE-Zulassung								
Spannungskennung						Technische Daten		
Code		Spannung (Volt)	Waschgang	Phase	Draht	Volllast-Stromstärke	Schutzschalter	mm^2*
Modelle mit L-Geschwindigkeit								
X		200–208/ 220-240	50-60	1/3	2/3	11/7	16/10	2,5
Modelle mit M-Geschwindigkeit								
X		200–208/ 220-240	50-60	1/3	2/3	11/8	16/10	2,5
Q	Elektrohei-zung	200–208/ 220-240	50-60	3	3	71	80	25
N	Standard	440-480	50-60	3	3	7	10	2,5
	Elektrohei-zung					36	40	10
P	Standard	380-415	50-60	3	3	7	10	2,5
	Elektrohei-zung					32	40	10
Modelle mit V-Geschwindigkeit								
X		200–208/ 220-240	50-60	1/3	2/3	17/11	20/16	2,5
Q	Elektrohei-zung	200–208/ 220-240	50-60	3	3	71	80	25

Tabela 27 *continua...*

Modelle mit einem Fassungsvermögen von 20,4 kg [45 lbs] - CE-Zulassung								
Spannungskennung						Technische Daten		
Code		Spannung (Volt)	Waschgang	Phase	Draht	Volllast-Stromstärke	Schutzschalter	mm^2*
N	Standard	440-480	50-60	3	3	7	10	2,5
	Elektrohei-zung					36	40	10
P	Standard	380-415	50-60	3	3	7	10	2,5
	Elektrohei-zung					32	40	10

Tabela 27

Modelle mit einem Fassungsvermögen von 29,5 kg [65 lbs] - CE-Zulassung								
Spannungskennung						Technische Daten		
Code		Spannung (Volt)	Waschgang	Phase	Draht	Volllast-Stromstärke	Schutzschalter	mm^2*
Modelle mit L-Geschwindigkeit								
X		200–208/ 220-240	50-60	1/3	2/3	12/7	16/10	2,5
Modelle mit M-Geschwindigkeit								
X		200–208/ 220-240	50-60	1/3	2/3	17/9	20/10	2,5
Q	Elektrohei-zung	200–208/ 220-240	50-60	3	3	71	80	25
N	Standard	440-480	50-60	3	3	7	10	2,5
	Elektrohei-zung					37	40	10
P	Standard	380-415	50-60	3	3	7	10	2,5
	Elektrohei-zung					33	40	10
Modelle mit V-Geschwindigkeit								
X		200–208/ 220-240	50-60	1/3	2/3	17/11	20/16	2,5
Q	Elektrohei-zung	200–208/ 220-240	50-60	3	3	71	80	25
N	Standard	440-480	50-60	3	3	7	10	2,5
	Elektrohei-zung					37	40	10
P	Standard	380-415	50-60	3	3	8	10	2,5
	Elektrohei-zung					33	40	10

Tabela 28

Modelle mit einem Fassungsvermögen von 38,6 kg [85 lbs] - CE-Zulassung								
Spannungskennung						Technische Daten		
Code		Spannung (Volt)	Waschgang	Phase	Draht	Volllast-Stromstärke	Schutzschalter	mm^2*
Modelle mit M- und V-Geschwindigkeit								
Q	Standard	200-208/ 220-240	50-60	3	3	17	20	2,5
	Elektrohei-zung					105	125	35
N	Standard	440-480	50-60	3	3	11	16	2,5
	Elektrohei-zung					39	40	10
P	Standard	380-415	50-60	3	3	11	16	2,5
	Elektrohei-zung					35	40	10

Tabela 29

Modelle mit einem Fassungsvermögen von 47,6 kg [105 lbs] - CE-Zulassung									
Spannungskennung						Technische Daten			
Code		Spannung (Volt)	Waschgang	Phase	Draht	Volllast-Stromstärke	Schutzschalter	mm^2*
Modelle mit M- und V-Geschwindigkeit								
Q	Standard	200-208/ 220-240	50-60	3	3	17	20	2,5
	Elektrohei-zung					108	125	35
N	Standard	440-480	50-60	3	3	11	16	2,5
	Elektrohei-zung					40	40	10
P	Standard	380-415	50-60	3	3	11	16	2,5
	Elektrohei-zung					36	40	10

Tabela 30

Modelle mit einem Fassungsvermögen von 59 kg [130 lbs] - CE-Zulassung								
Spannungskennung						Technische Daten		
Code		Spannung (Volt)	Waschgang	Phase	Draht	Volllast-Stromstärke	Schutzschalter	mm^2*
Modelle mit M-Geschwindigkeit								
Q		200–208/ 220-240	50-60	3	3	17	20	2,5
N	Standard	440-480	50-60	3	3	11	16	2,5
	Elektrohei-zung					74	80	16
P	Standard	380-415	50-60	3	3	11	16	2,5
	Elektrohei-zung					65	80	16
Modelle mit V-Geschwindigkeit								
Q		200–208/ 220-240	50-60	3	3	21	25	2,5
N	Standard	440-480	50-60	3	3	12	16	2,5
	Elektrohei-zung					74	80	16
P	Standard	380-415	50-60	3	3	12	16	2,5
	Elektrohei-zung					65	80	16

Tabela 31

Modelle mit einem Fassungsvermögen von 72,6 kg [160 lbs] - CE-Zulassung							
Spannungskennung					Technische Daten		
Code	Spannung (Volt)	Waschgang	Phase	Draht	Volllast-Stromstärke	Schutzschalter	mm^2*
Modelle mit V-Geschwindigkeit							
Q	200–208/ 220-240	50-60	3	3	22	25	2,5
N	440-480	50-60	3	3	12	16	2,5
P	380-415	50-60	3	3	12	16	2,5

Tabela 32

Requisitos de Vapor (Somente Opção de Aquecimento a Vapor)

ATENÇÃO

Superfícies Quentes. Provocam queimaduras graves. Corte o vapor e aguarde o arrefecimento dos tubos de vapor, das conexões e componentes antes de tocá-los.

W505

Para máquinas equipadas com aquecimento de vapor opcional, instale a tubulação em conformidade com as práticas de vapor comercial aprovadas. Os requisitos para vapor são mostrados na *Tabela 33* .

Informações sobre abastecimento de vapor		
Especificações	**45-105**	**130-160**
Conexão da entrada de vapor, pol.	1/2	3/4
Número de entradas de vapor	1	1
Pressão recomendada, kPa [psi]	200-570 [30 a 85]	200-570 [30-85]
Pressão máxima, kPa [psi]	570 [85]	570 [85]

Tabela 33

IMPORTANTE: A não instalação do filtro de vapor fornecido pelo cliente pode anular a garantia.

Sistema de Alimentação por Injeção de Produtos Químicos

ATENÇÃO

Produtos Químicos Perigosos. Podem causar ferimentos nos olhos e na pele. Use proteções para os olhos e para as mãos quando estiver manuseando produtos químicos; evite sempre o contato direto com matérias-primas químicas. Antes do manuseio de produtos químicos, leia as orientações do fabricante relativas a um contato acidental. Assegure-se de que há um lava-olhos e um chuveiro de emergência facilmente acessíveis. Confira regularmente se há vazamentos.

W363

IMPORTANTE: O gotejamento de produtos químicos não diluídos pode danificar a máquina. Portanto, todas as bombas dosadoras de abastecimento de injetor de produtos químicos e a tubulação do dosador devem ser montadas abaixo do ponto de injeção da máquina. Os loops não impedem o gotejamento se essas instruções não forem seguidas.A *Figura 23* apresenta um Sistema de Abastecimento de Produtos Químicos por Injeção típico.*Figura 26* mostra um Sistema de Alimentação de Cinco Compartimentos típico.

IMPORTANTE: Deixar de seguir estas instruções pode danificar a máquina e anular a garantia.

O conector de fornecimento de produtos químicos está localizado na parte traseira da máquina. Há seis portas externas neste conector (são sete nos conectores fabricados antes de julho de 2013), através das quais uma mangueira de fornecimento de líquidos pode ser conectada, e há também uma porta de eliminação de água localizada no centro do conector.

As aberturas externas precisam ser perfuradas com uma broca de 3/16" de diâmetro, e a abertura central deve ser perfurada com uma broca de 1/2" de diâmetro antes de conectar as linhas de produtos químicos. Consulte a *Figura 22* .

CUIDADO

Perfure os bujões e niples antes de fazer a conexão da mangueira de abastecimento. A não observância disso pode causar aumento de pressão e risco de ruptura da tubulação.

W491

Conexão para mangueiras de abastecimento de produtos químicos (consulte *Tabela 34*)

1. Conector de Abastecimento de Produtos Químicos
2. Abertura

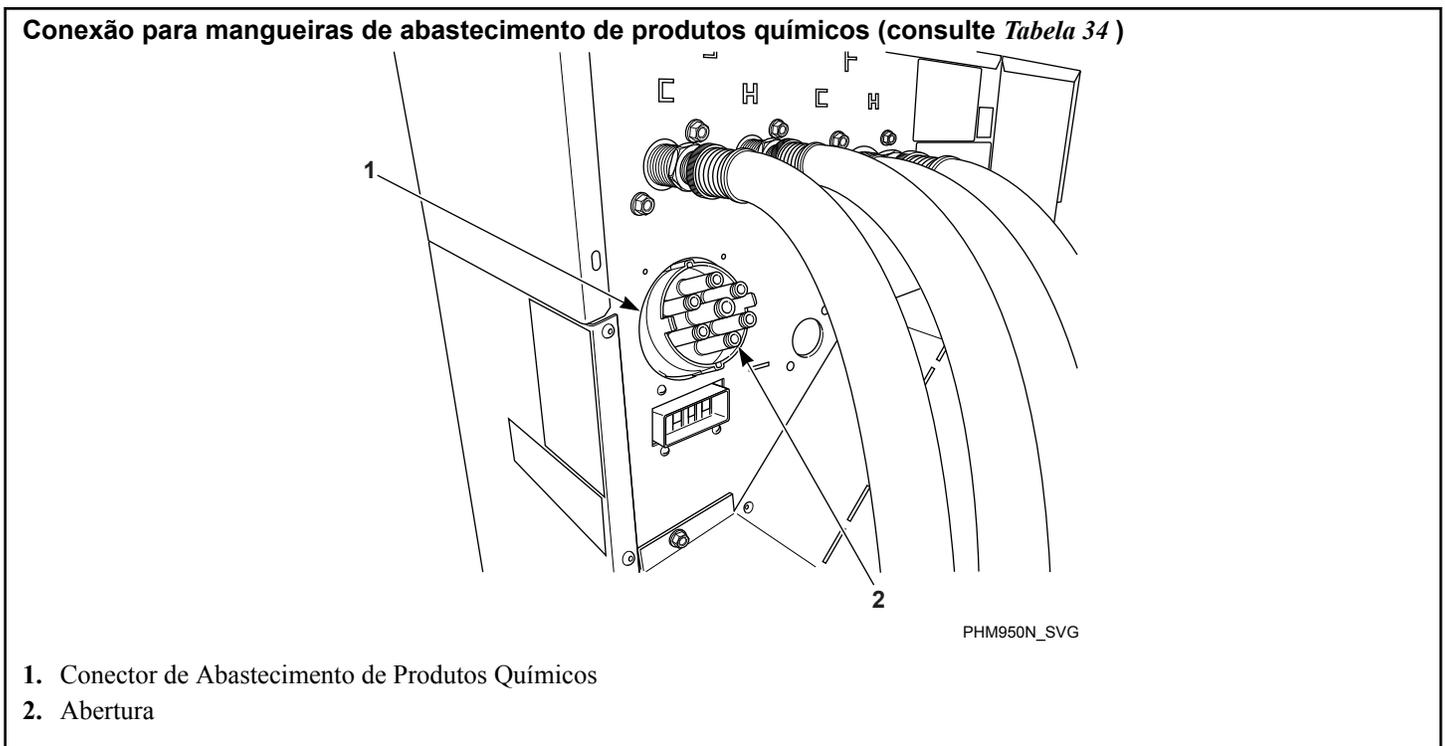
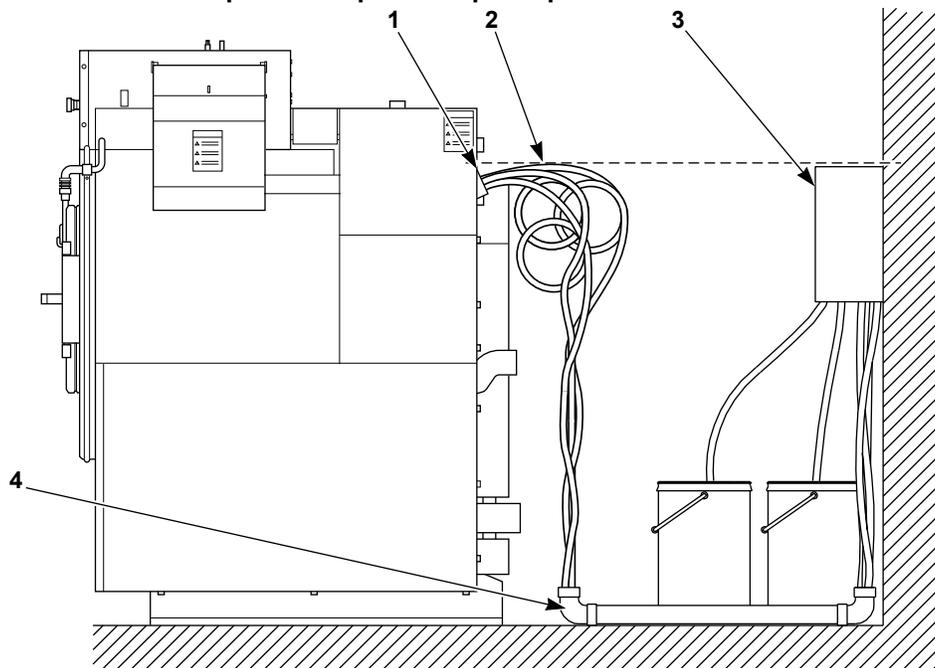



Figura 22

Sistema de Alimentação por Injeção de Produtos Químicos	
Número de conexões de abastecimento de líquido externo	6
Número de conexões para lavagem química	1
Diâmetro externo da conexão para abastecimento de líquido, mm [pol.]	15,9 [5/8]

Tabela 34

Configuração de abastecimento de produtos químicos pelas portas traseiras

PHM939N_SVG1

* Utilize uma válvula de retenção no final da tubulação

† As bombas têm que ser montadas abaixo do ponto de injeção

1. Ponto de Injeção*
2. Ilhós
3. Saída da Bomba Dosadora de Produtos Químicos †
4. Tubulação de PVC

Figura 23

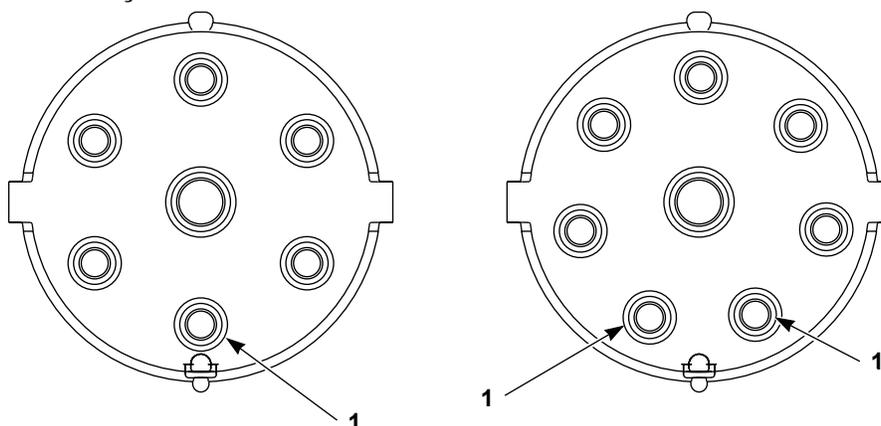
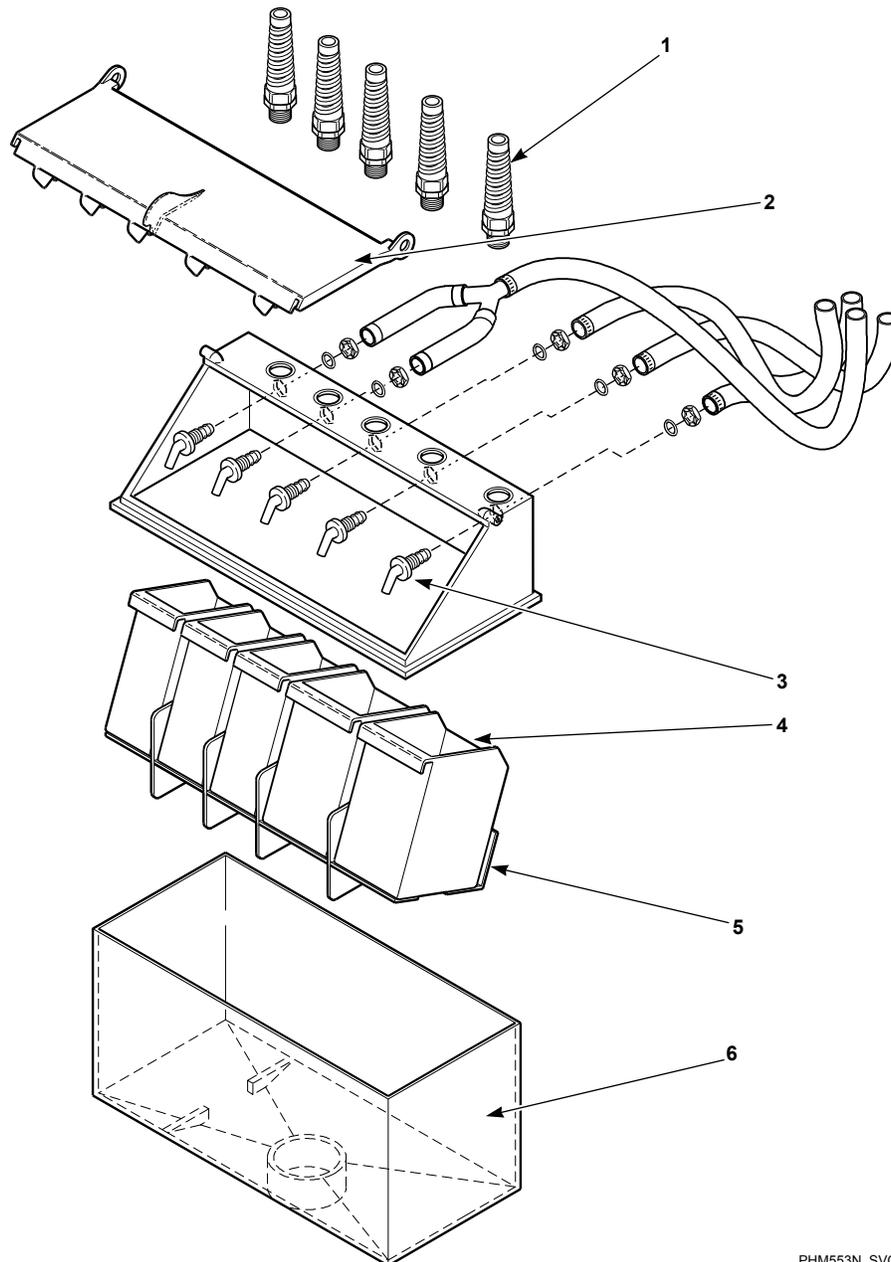
Sistemas manifold de eliminação

1. É possível usar a porta mais abaixo para conectar um sistema manifold de eliminação. A pressão da água não deve exceder 30 psi.

Figura 24

Conexão de aditivos líquidos externos à máquina com dosador de aditivos de cinco compartimentos (Opcional)

Dosador de Abastecimento de Cinco Compartimentos (Opcional)

1
2
3
4
5
6
PHM553N_SVG

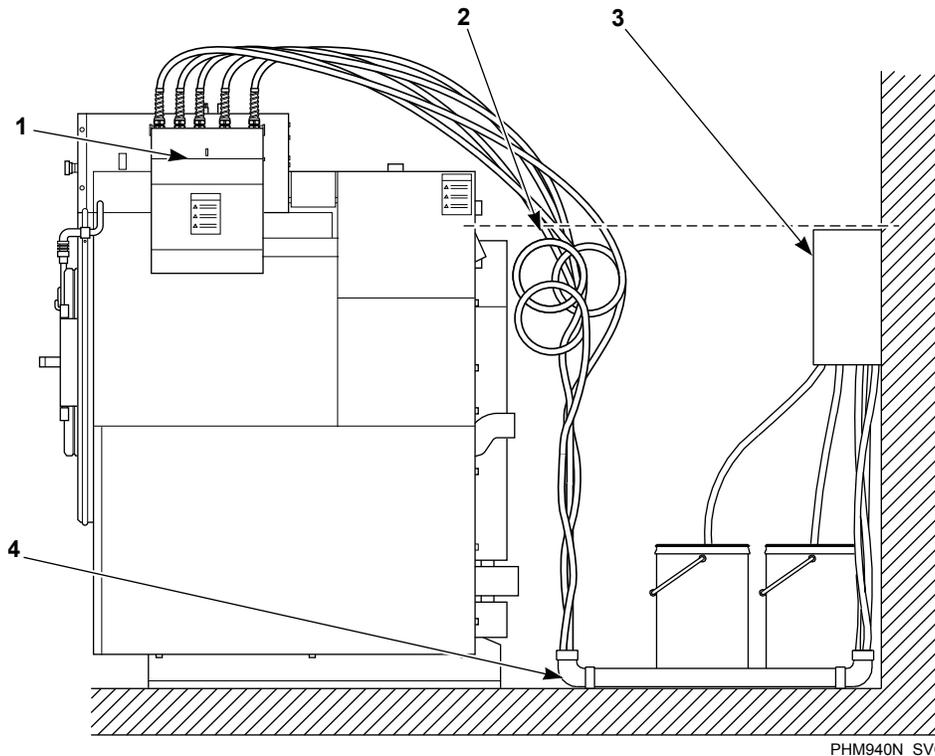
IMPORTANTE: Não prenda nada nos bocais. A folga para passagem do ar tem que ser mantida.

1. Alívio de tensão para linhas de suprimento de produtos químicos líquidos
2. Tampa do dispensador de suprimentos
3. Bocais
4. Copos para suprimentos secos
5. Dispositivo para Aditivos em Pó
6. Dosador de Aditivos de Polipropileno

Figura 25

1. Remova a proteção destacável do dosador de aditivos. Consulte a *Figura 25* . Os bujões estão montados no interior do anel de tubulação.
2. Instale o conector PG no furo com alívios de tensão, inclusos na porca da vedação.
3. Insira os tubos através da base do PG. Não remova os copos. O tubo deve se estender para dentro do copo de plástico, com exceção do tubo do amaciante, que deve ser dirigido para fora do copo.
4. Aperte a porca de vedação para impedir que a tubulação saia do conjunto.
5. Antes de operar a máquina, confirme se a tampa se encontra totalmente fechada.

Não tente fazer conexões elétricas para injeção de produtos químicos para pontos diferentes dos especificamente indicados pela fábrica para esse fim.

Configuração de abastecimento de produtos químicos com dosador de aditivos de cinco compartimentos

* Utilize uma válvula de retenção no final da tubulação

† Tem que ser montado abaixo do ponto de injeção

1. **Ponto de Injeção***
2. **Ilhós**
3. **Saída da Bomba Dosadora de Produtos Químicos †**
4. **Tubulação de PVC**

Figura 26

Suprimentos externos

Para a comunicação apropriada entre a máquina e um sistema externo de suprimentos químicos, é importante que a alimentação do sinal de baixa tensão seja conectada corretamente. O diagrama de fiação incluso mostra diversas opções diferentes para um cabeamento seguro e correto desta interface.

O método preferido para conectar a fiação do sistema externo de suprimentos químicos na máquina é usar a alimentação de 300 mA do transformador de controle de 24 VCA da máquina, que se destina estritamente a esse fim. Há outras opções de tensão e corrente disponíveis, mas que exigem algumas mudanças na fiação e devem ser dotadas de uma fonte de alimentação externa. Em nenhuma circunstância se deve usar as conexões ou fonte de alimentação de alta tensão da máquina para a fiação de comunicação.

As conexões da fiação de comunicação, que incluem um fileira simples de blocos de terminais identificados, podem ser encontradas sob um painel de serviço na parte traseira superior da máquina.

Injeção de Produtos Químicos Utilizando o Transformador de Controle Interno de 24 VCA

NOTA: A Alliance Laundry Systems recomenda a Utilização do Transformador de Controle Interno de 24 VCA e 300 mA.

IMPORTANTE: NÃO remova o fio-ponte vermelho da barra de terminais.

Existem 3 terminais necessários para esta opção de conexão.

- Usa-se o terminal "24 VCA COM" para conectar um lado do transformador de controle interno ao comum de sinais de entrada do dispensador externo.
- O segundo terminal é usado para conectar o outro lado do transformador de controle ao comum de sinais de saída da máquina através de um fio vermelho de ponte entre o "24VAC" (24 VCA) e o "RELAY COM" (RELÉ COMUM). Consulte a *Figura 27* .

IMPORTANTE: Não use os terminais do transformador se for utilizada uma fonte de alimentação externa.

1. Saída da fonte de alimentação externa
2. Transformador de Controle Interno
3. Terminal RELAY COM (RELÉ COMUM)
4. Comum do sinal de entrada do dispensador externo
5. Fio-ponte vermelho
6. Terminal 24VAC (24 VCA)
7. Terminal 24VAC COM (24 VCA COMUM)

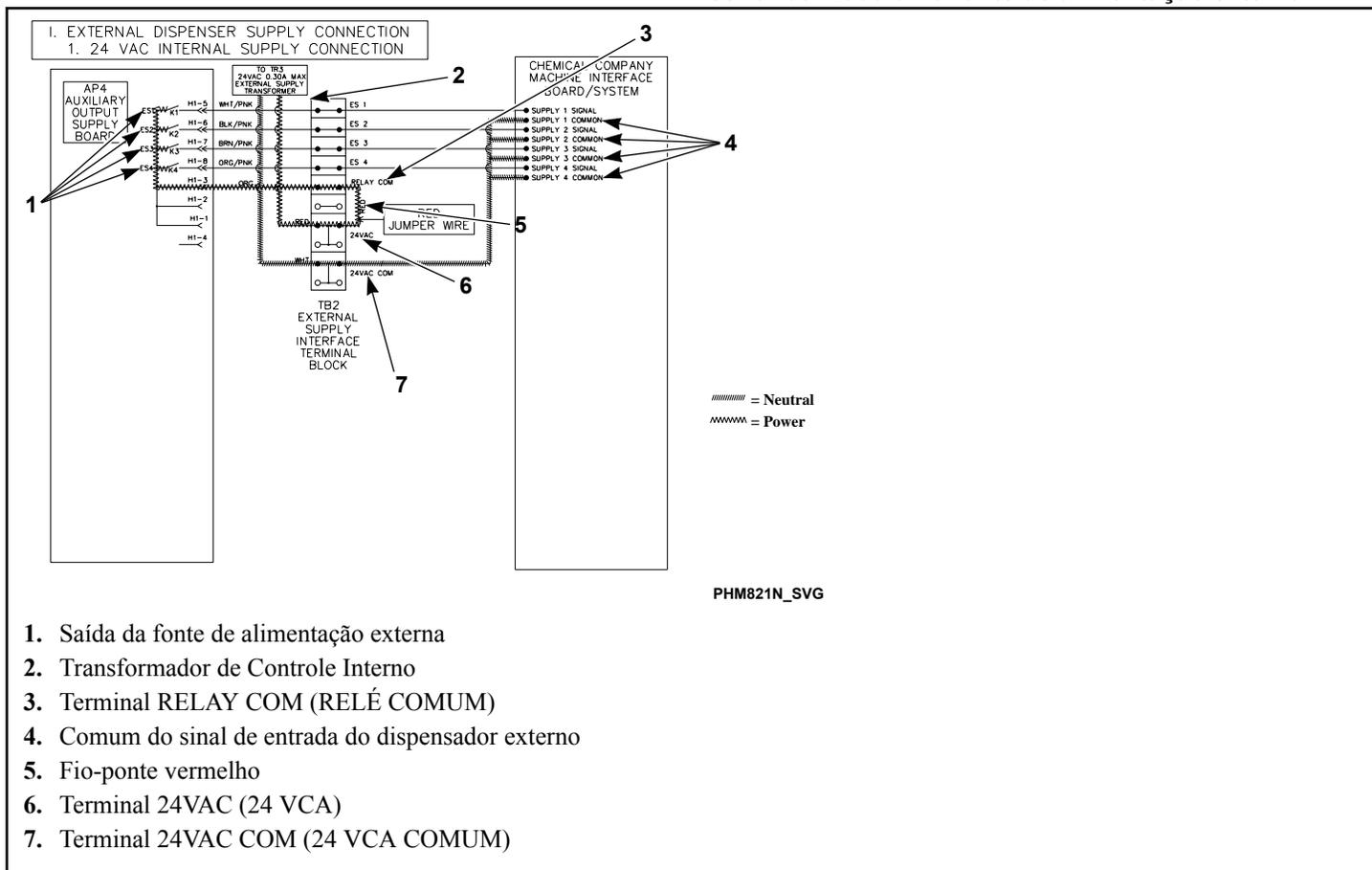



Figura 27

Injeção de Produtos Químicos Usando Fonte de Alimentação CA Externa

NOTA: A Alliance Laundry Systems NÃO fornece uma Fonte de Alimentação CA Externa

NOTA: A energia para suprimentos externos não pode ser obtida do ponto de conexão da alimentação principal de alta tensão.

IMPORTANTE: A alimentação externa deve fornecer energia de 240 VCA ou menos e ser protegida a 3 ampères ou menos.

1. Desconecte e desencape os fios 24 VCA vermelho e branco.
2. Conecte um lado da alimentação externa ao "RELÉ COM" e o outro ao comum de sinais de entrada do dispensador externo. Consulte a *Figura 28* .

1. Saída da fonte de alimentação externa
2. Fio-ponte vermelho
3. Comum do sinal de entrada de suprimentos externos
4. Terminal de Alimentação VAC (VCA)
5. Terminal de VAC RETURN (RETORNO VCA)

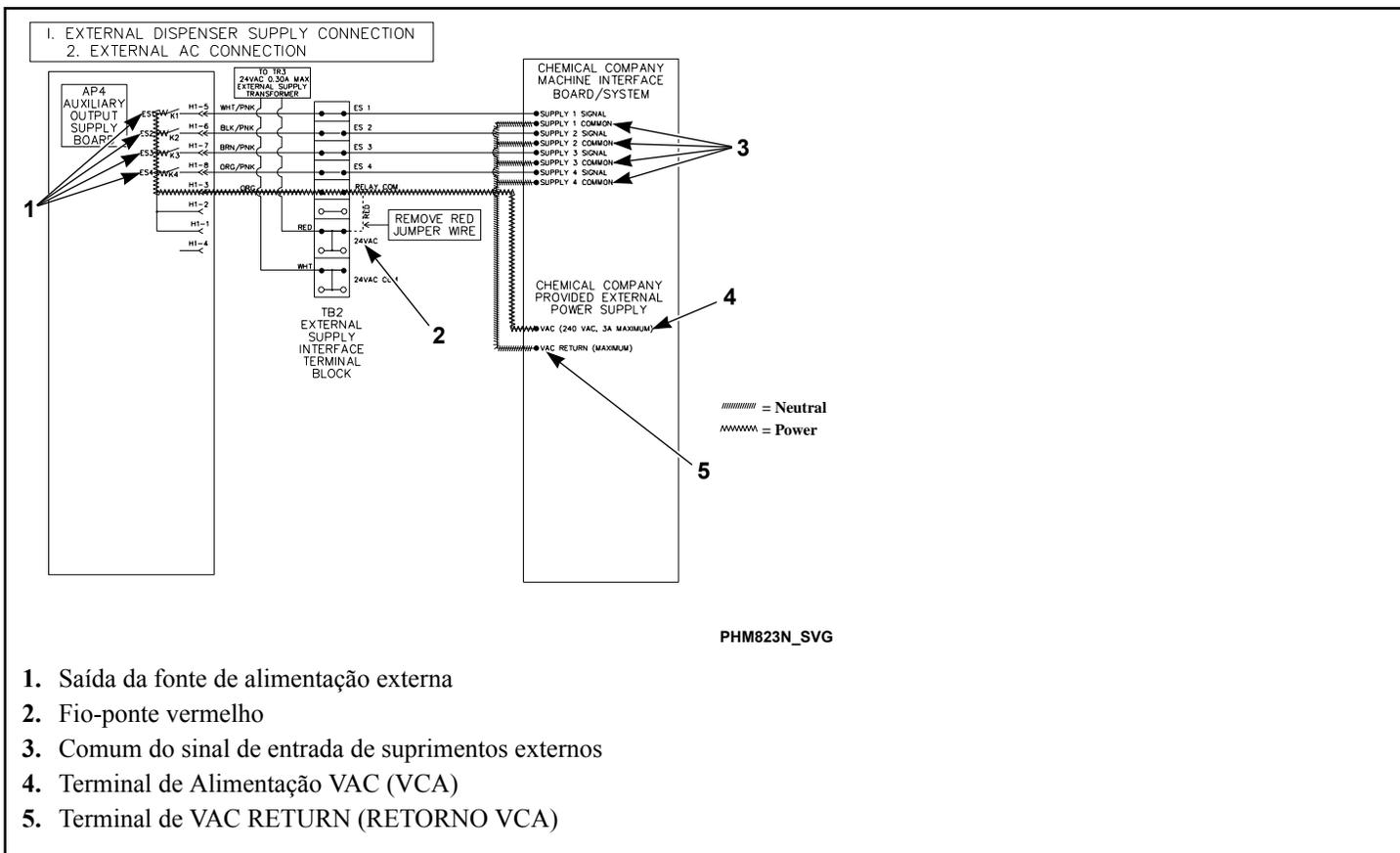



Figura 28

CUIDADO

Não tente aumentar a especificação do fusível nem alterar a fiação da tira de terminais de alimentação química externa de forma a entrar em conflito com os métodos sugeridos fornecidos no Diagrama de Fiação Opcional de Alimentação Externa.

W699

Sinais de suprimentos externos

Os sinais de ciclo de lavagem são fornecidos ao equipamento externo de suprimentos químicos, podendo ser recebido um sinal de "esperar pelo próximo passo" do equipamento de suprimento.

Por exemplo, se for selecionado o ES1, o contato K1 fechará e a alimentação será fornecida para o Sinal do Suprimento 1. O contato permanecerá fechado durante o tempo programado no controle. Consulte a *Figura 29* para a Conexão de Alimentação Interna ou a *Figura 30* para a Conexão CA Externa.

1. Fonte de alimentação ES1
2. Contato K1
3. Sinal do suprimento 1

Figura 29

1. Fonte de alimentação ES1
2. Contato K1
3. Sinal do suprimento 1

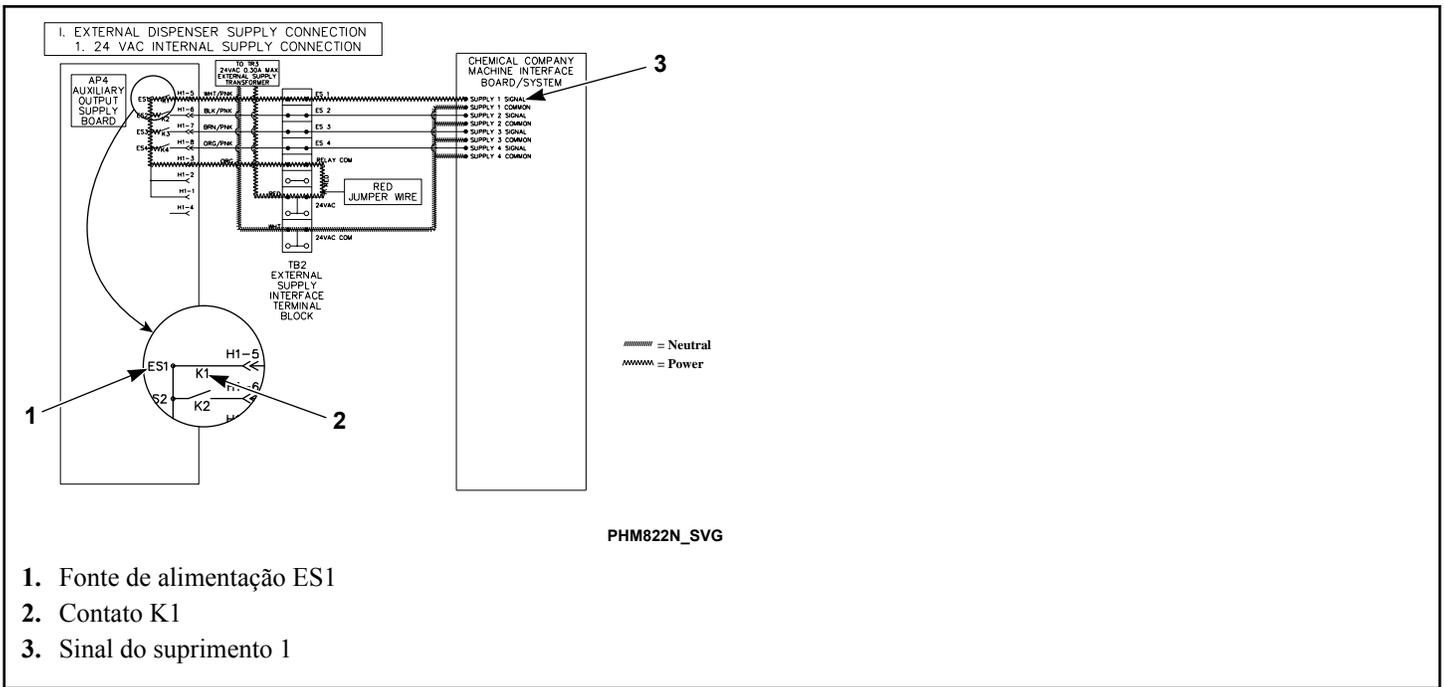
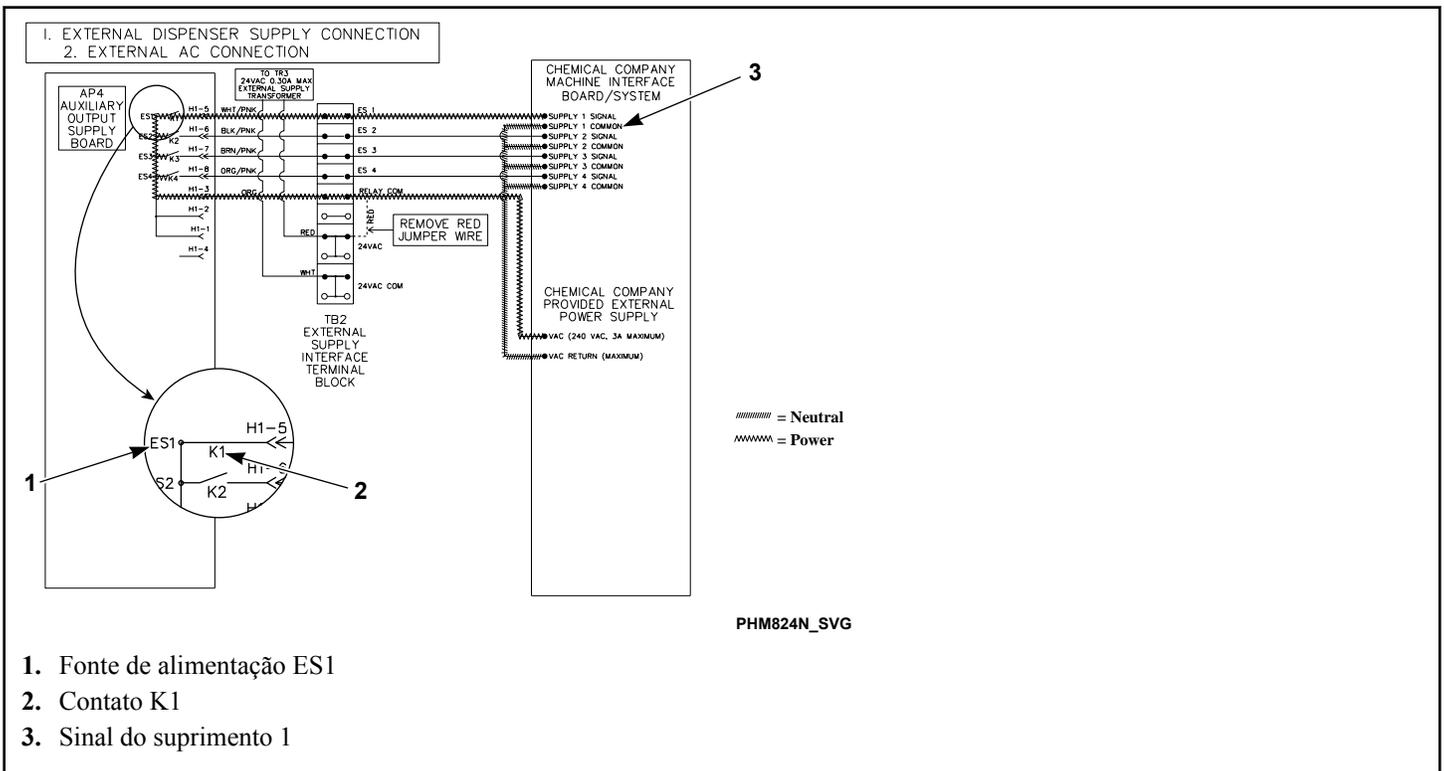



Figura 30

Operação

Instruções de Operação para o Controle UniLinc

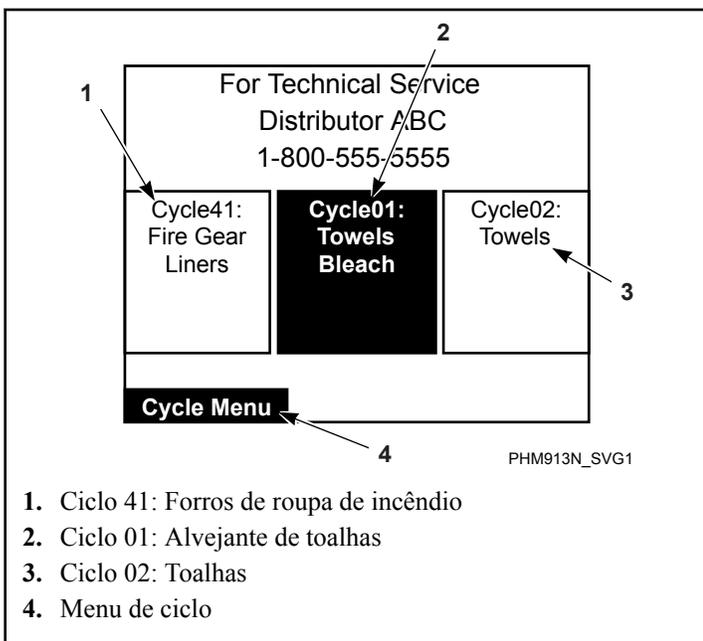
1. Verifique se o monitor mostra a Tela de Menu do Ciclo.

1. Ciclo 41: Forros de roupa de incêndio
2. Ciclo 01: Alvejante de toalhas
3. Ciclo 02: Toalhas
4. Menu de ciclo

Figura 31

2. Gire a maçaneta da porta no sentido horário e abra a porta.

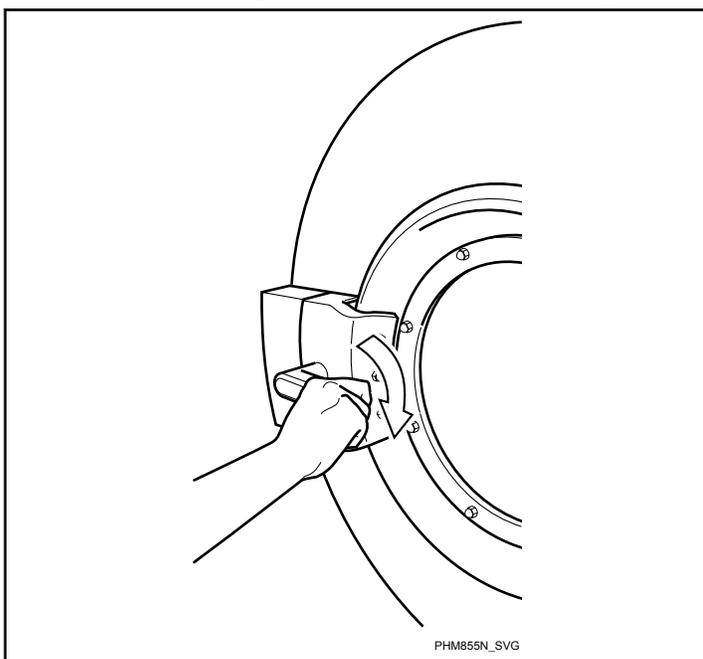



Figura 32

3. Carregue até a capacidade total sempre que possível. NÃO SOBRECARREGUE.

Colocar carga a menos pode resultar em condições de desbalanceamento que podem encurtar a vida útil da máquina.

CUIDADO

Tome cuidado quando estiver próximo da porta aberta, especialmente quando estiver realizando um carregamento a partir de um nível abaixo do da porta. O impacto com as extremidades da porta pode causar lesões corporais.

SW025

CUIDADO

A água de artigos emborrachados não pode ser centrifugada. Para evitar danos à máquina devido a condições de desequilíbrio, não utilize um passo de rotação (centrifugação) ao lavar artigos emborrachados. A garantia será invalidada.

W880

Figura 33

NOTA: Na lavagem de artigos que possam se desintegrar ou fragmentar, como cabeças de esfregão ou esponjas, use redes para lavagem da roupa de forma a prevenir a obstrução do dreno.

IMPORTANTE: De forma a evitar condições de desequilíbrio, desgaste prematuro ou danos na máquina na utilização de redes para lavagem da roupa, utilize várias redes pequenas em uma mesma carga.

4. Feche a porta girando a maçaneta no sentido anti-horário. Consulte a *Figura 34* .

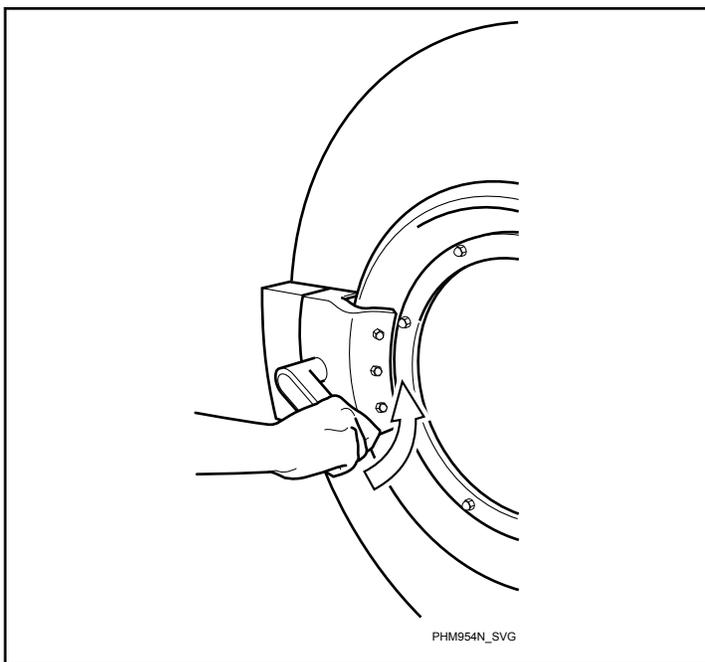



Figura 34

5. Se equipado com um dosador de aditivos, adicione os aditivos em pó aos copos do compartimento antes do início de cada ciclo.

Os aditivos líquidos poderão ser injetados diretamente para o interior do dosador de aditivos a partir de um sistema externo de aditivos químicos.

NOTA: Os copos do compartimento do dosador de aditivos não devem ser removidos quando um sistema externo injetor para abastecimento de produtos químicos estiver ligado à máquina.

6. Aperte as teclas ◀ ou ▶ para selecionar o ciclo de lavagem desejado.
7. Aperte START/ENTER para iniciar o ciclo selecionado.

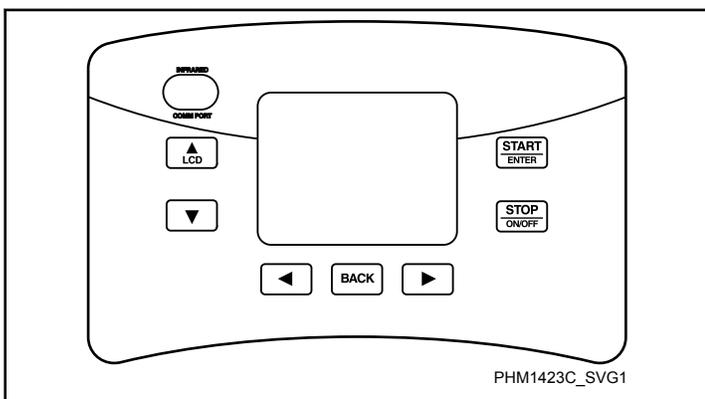



Figura 35

À medida que o ciclo avança, o visor exibirá um resumo do ciclo que está em andamento.

Para iniciar o ciclo em qualquer outro passo que não o primeiro, aperte a tecla START/ENTER para avançar pelo ciclo até o ponto de partida desejado. Consulte o **Manual de Programação** para obter informações para a desativação do Avanço Rápido.

Se a porta estiver aberta, o visor indicará que a porta precisa ser fechada. Consulte a *Figura 36* .

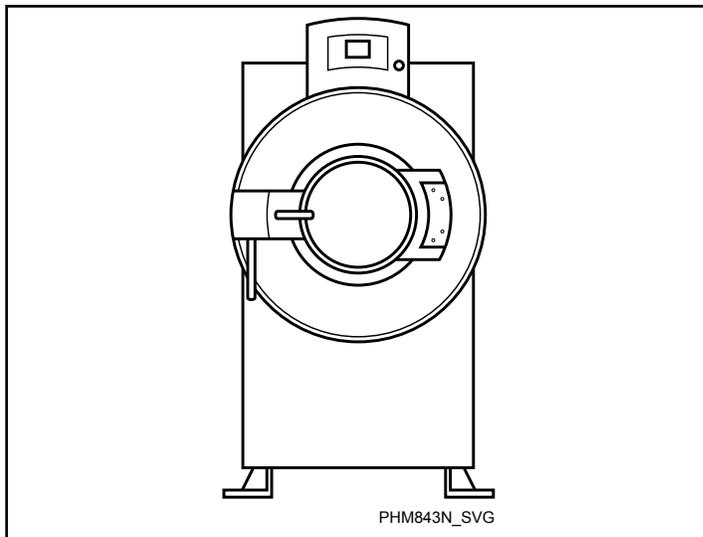



Figura 36

8. Feche a porta para iniciar o ciclo ou aperte a tecla BACK para voltar ao Menu do Ciclo. O ciclo prosseguirá até a sua conclusão. Em seguida o visor indicará que a porta está pronta para ser aberta.

   NOTA: Como a máquina DEVE drenar e balancear durante o passo de drenagem antes de poder centrifugar, o controle apenas fará um Avanço Rápido para um passo de drenagem que ocorrer antes de um passo de centrifugação ou de centrifugação para enxágue por pulverização.

9. Deve-se apertar o botão de parada de emergência (consultar *Figura 37*) para interromper a operação da máquina quando houver alguma condição insegura de funcionamento.
   a. Aperte o botão de parada de emergência vermelho para parar completamente a secadora.
   b. Para reiniciar a máquina, puxe o botão de parada de emergência e aperte a tecla START (iniciar).

   NOTA: A ativação do botão de parada de emergência interrompe todas as funções do circuito de controle da máquina, mas NÃO desliga completamente a energia elétrica da máquina.

1. Botão de parada de emergência

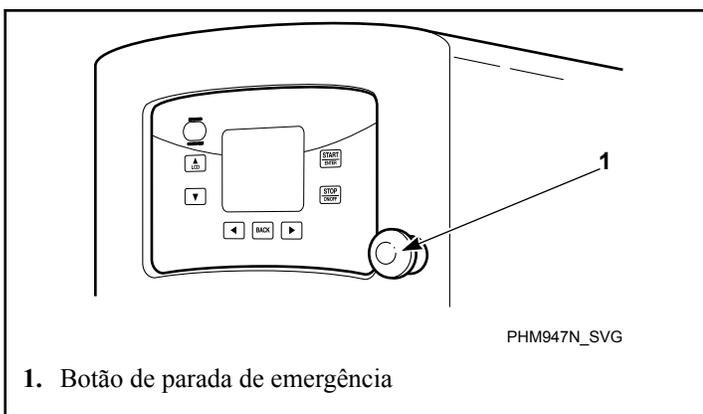



Figura 37

Rotina de Centrifugação

ATENÇÃO

NUNCA introduza as mãos ou objetos no tambor enquanto este não tiver parado completamente. Fazer isso poderá resultar em ferimentos graves.

SW012

Programa-se um passo de agitação por centrifugação no fim de cada ciclo, que ajudará a evitar o embaraçamento da carga.

O tempo de centrifugação é definido na fábrica para uma agitação durante 40 segundos. Consulte o **Manual de Programação** para desativar ou alterar o tempo de Centrifugação.

Função de Velocidade Reduzida do Cesto (apenas modelo de 160 Libras)

Com a porta aberta e o controle no Menu de Ciclo, MANTENHA pressionados ambos os botões de velocidade reduzida, com ambas as mãos. Será emitida uma série de bipes sonoros, indicando que a função de velocidade reduzida está prestes a ser iniciada.

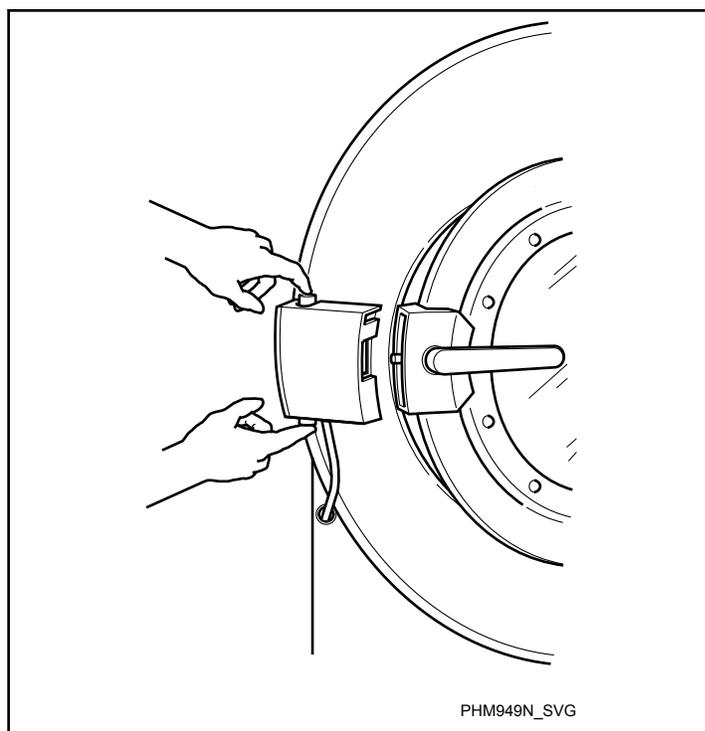



Figura 38

A função de velocidade reduzida é desativada quando a porta de carregamento é fechada e os botões de velocidade reduzida não são pressionados.

ATENÇÃO

Para evitar lesões corporais, NÃO toque no interior do cesto enquanto este estiver girando. Mantenha todo o pessoal a uma distância segura da máquina ao usar o recurso de Avanço do Cesto.

W641

Instruções de Operação para o Controle M30

1. Visor verificar mostra um número de ciclo.

1. Visor
2. Botão de parada de emergência

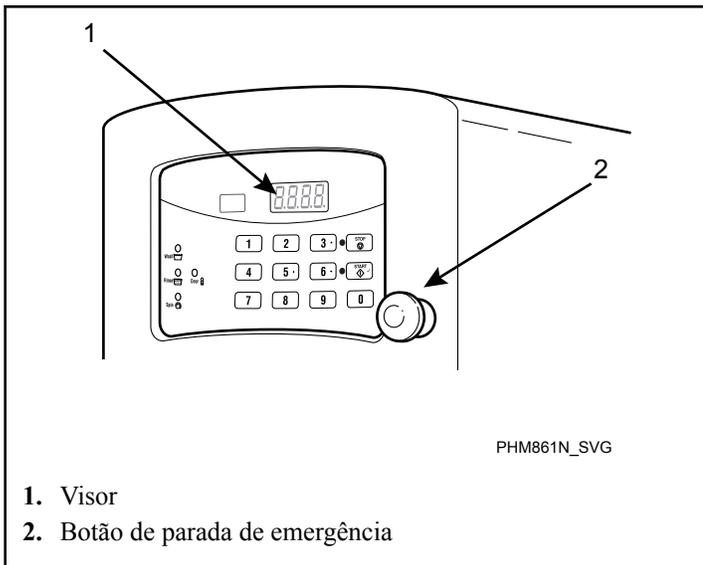



Figura 39

2. Gire a maçaneta no sentido horário e vire a porta para a esquerda para abri-la. Consulte a *Figura 40* .

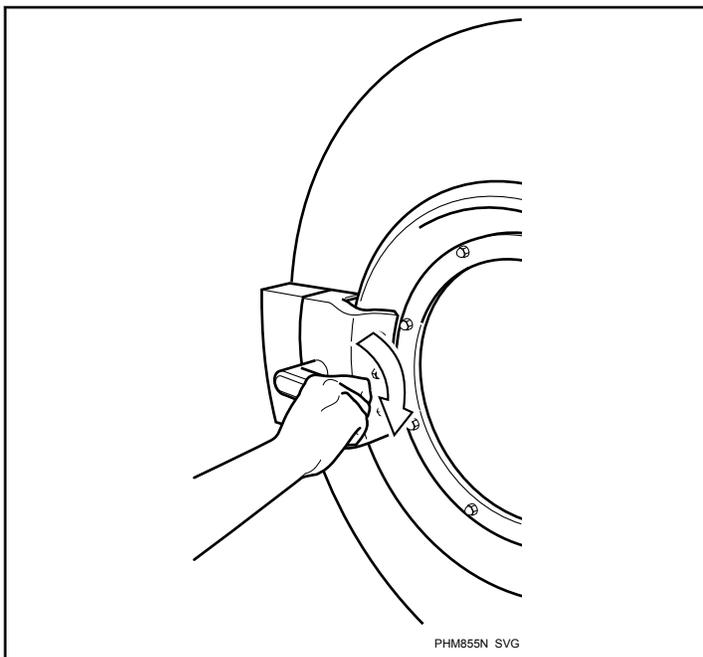



Figura 40

3. Carregue até a capacidade total sempre que possível. NÃO SOBRECARREGUE.

Colocar carga a menos pode resultar em condições de desbalanceamento que podem encurtar a vida útil da máquina.

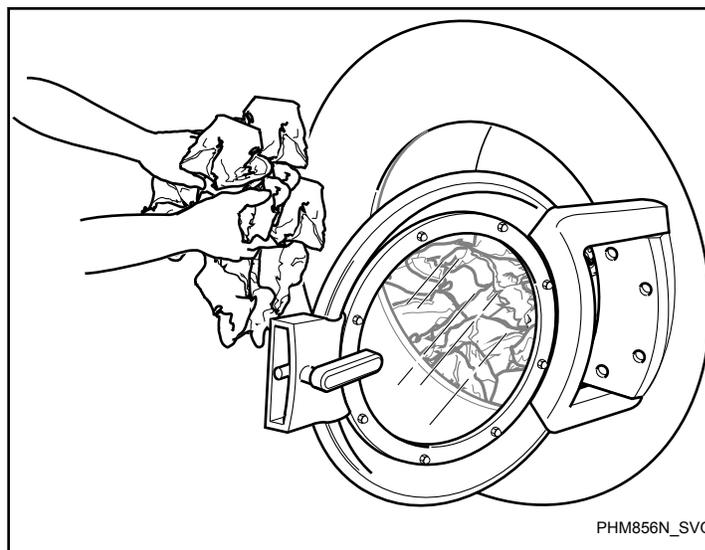



Figura 41

CUIDADO

Tome cuidado quando estiver próximo da porta aberta, especialmente quando estiver realizando um carregamento a partir de um nível abaixo do da porta. O impacto com as extremidades da porta pode causar lesões corporais.

SW025

NOTA: Na lavagem de artigos que possam se desintegrar ou fragmentar, como cabeças de esfregão ou esponjas, use redes para lavagem da roupa de forma a prevenir a obstrução do dreno.

IMPORTANTE: De forma a evitar condições de desequilíbrio, desgaste prematuro ou danos na máquina na utilização de redes para lavagem da roupa, utilize várias redes pequenas em uma mesma carga.

4. Feche a porta girando a maçaneta no sentido anti-horário. Consulte a *Figura 42* .

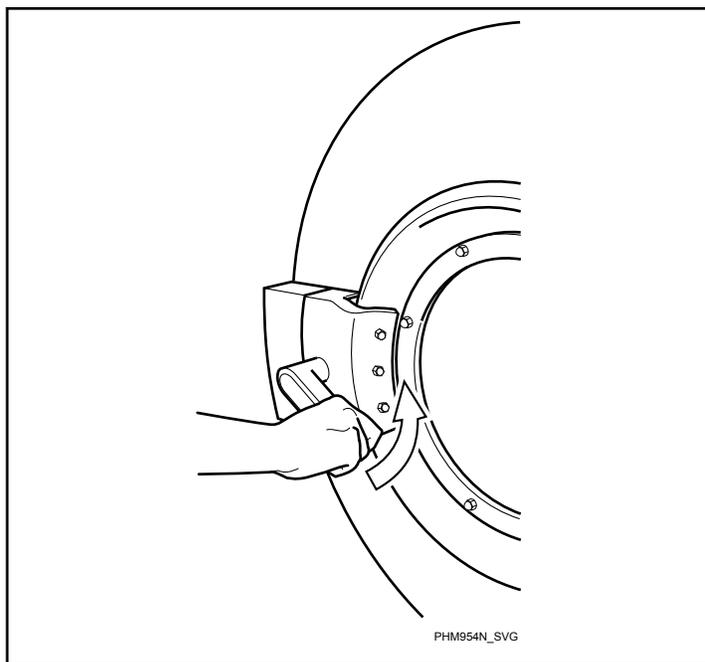



Figura 42

5. Se equipado com um dosador de aditivos, adicione os aditivos em pó aos copos do compartimento antes do início de cada ciclo.

Os aditivos líquidos poderão ser injetados diretamente no interior do dosador de aditivos a partir de um sistema de aditivos químicos externos.

NOTA: Os copos do compartimento do dosador de aditivos não devem ser removidos quando um sistema externo injetor para abastecimento de produtos químicos estiver ligado à máquina.

6. Aperte os teclados numéricos para selecionar o ciclo de lavagem desejado. Consulte a *Tabela 35* .

Número do Ciclo	Nome do Ciclo
1	Sujeira Leve Engomado Permanente
2	Sujeira Leve
3	Sujeira Média Engomado Permanente
4	Sujeira Média
5	Sujeira Elevada Engomado Permanente
6	Sujeira Elevada
7	Trapos
8	Recuperação
9	Roupas delicadas
10	90°C
11	60°C
12	40°C
13	Engomado permanente 90 °C
14	Engomado permanente 60 °C
15	Engomado permanente 40 °C
16	Engomado permanente 70 °C
17	Suave 50 °C
18	Suave 30 °C
19	Personalizado Nº 1
20	Personalizado Nº 2
21	Personalizado Nº 3
22	Personalizado Nº 4
23	Personalizado Nº 5
24	Personalizado Nº 6
25	Personalizado Nº 7
26	Personalizado Nº 8
27	Personalizado Nº 9
28	Personalizado Nº 10
29	Personalizado Nº 11
30	Personalizado Nº 12

Tabela 35

CUIDADO

A água de artigos emborrachados não pode ser centrifugada. Para evitar danos à máquina devido a condições de desequilíbrio, não utilize um passo de rotação (centrifugação) ao lavar artigos emborrachados. A garantia será invalidada.

W880

7. Aperte o teclado START (Iniciar) para iniciar o ciclo selecionado.

À medida que o ciclo avança, o visor exibirá e fará a contagem regressiva do ciclo que está em andamento.

Para iniciar o ciclo em qualquer outro passo que não o primeiro, aperte o teclado START (Iniciar) para avançar pelo ciclo até o ponto de partida desejado. Consulte o **Manual de Programação** para obter informações para a desativação do Avanço Rápido.

Se a porta estiver aberta, o visor indicará que a porta precisa ser fechada e trancada.

8. Feche a porta para iniciar um ciclo.

O ciclo prosseguirá até a sua conclusão. Em seguida o visor indicará que a porta pode ser destrancada e aberta.

NOTA: Como a máquina DEVE drenar e balancear antes de poder centrifugar, o controle apenas fará um Avanço Rápido para um passo de drenagem que ocorrer antes de um passo de centrifugação ou de centrifugação para enxágue por pulverização.

9. Deve-se apertar o botão de parada de emergência (consultar *Figura 39*) para interromper a operação da máquina quando houver alguma condição insegura de funcionamento.
   a. Aperte o botão de parada de emergência vermelho para parar completamente a secadora.
   b. Para reiniciar a máquina, puxe o botão de parada de emergência e aperte a tecla START (iniciar).

NOTA: A ativação do botão de parada de emergência interrompe todas as funções do circuito de controle da máquina, mas NÃO desliga completamente a energia elétrica da máquina.

Rotina de Centrifugação

ATENÇÃO

NUNCA introduza as mãos ou objetos no tambor enquanto este não tiver parado completamente. Fazer isso poderá resultar em ferimentos graves.

SW012

Programa-se um passo de agitação por centrifugação no fim de cada ciclo, que ajudará a evitar o embaraçamento da carga.

O tempo de centrifugação é definido na fábrica para uma agitação durante 32 segundos.

Partida

Rotação do Cesto

Após concluir a instalação, faça a máquina funcionar durante um ciclo de teste e verifique se a rotação do cesto é no sentido anti-horário no passo de centrifugação.

1. Se a rotação não for no sentido anti-horário, desligue a energia da máquina.
2. Faça com que um eletricista qualificado inverta quaisquer dois fios do motor.

Operação do interruptor de segurança de estabilidade

Após a máquina estar corretamente instalada, deve-se verificar a operação do interruptor de segurança de estabilidade.

1. Localize o interruptor verde na parte traseira esquerda da estrutura.
2. Coloque um ímã grande acima do interruptor de esfera normalmente fechado para verificar a operação do interruptor.

   IMPORTANTE: As máquinas são fabricadas com um interruptor de esfera normalmente fechado e não deveriam precisar de nenhum ajuste. Para evitar os desarmes sem causa elétrica específica, a máquina deve estar nivelada com um valor somado de 9,5 mm (3/8 pol.) da frente para trás e da direita para a esquerda para terra. Se o interruptor desarmar, verifique se a máquina está nivelada e então se há problemas na argamassa e parafusos chumbadores quebrados. NÃO FAÇA NENHUMA DERIVAÇÃO DO INTERRUPTOR DE SEGURANÇA. Contate um técnico qualificado para mais assistência.

Manutenção

Manutenção

As manutenções de rotina maximizam a eficiência operacional e minimizam os tempos de inatividade. Os procedimentos de manutenção descritos abaixo prolongarão a vida útil da máquina e ajudarão a evitar acidentes.

ATENÇÃO

Bordas afiadas podem causar lesões corporais. Use óculos e luvas de proteção, use ferramentas adequadas e forneça iluminação durante o manuseio de peças de chapa metálica.

W366R1

CUIDADO

Coloque novamente todos os painéis que foram removidos para a execução dos procedimentos de reparo e manutenção. Não opere a máquina sem as proteções ou com peças partidas ou em falta. Não faça nenhuma derivação dos dispositivos de segurança.

SW019

Siga os regulamentos locais quanto à lavagem de roupas infectadas.

Nos modelos de Controle UniLinc, as listas de verificação de manutenção também são exibidas no controle. Aperte BACK para entrar no Menu de Programação de Manutenção. Consulte a *Figura 43* .

1. Diariamente
2. Semanalmente
3. Mensalmente
4. Trimestralmente
5. Menu de programação de manutenção

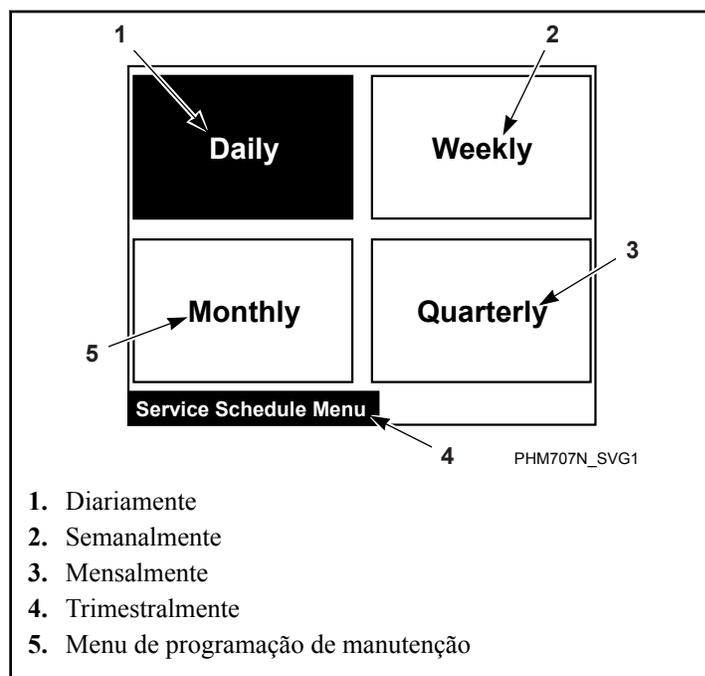



Figura 43

Aperte BACK no Menu de Ciclo para entrar no Menu de Manutenção. O Menu de Manutenção disponibiliza ao usuário uma lista de lembretes de manutenção com base temporal. A lista é dividida em "DIARIAMENTE", "SEMANALMENTE", "MENSALMENTE" e "TRIMESTRALMENTE".

Os procedimentos de manutenção que se seguem devem ser executados regularmente nos intervalos necessários.

Diariamente

IMPORTANTE: Recoloque todos os painéis que foram removidos para desempenhar procedimentos de manutenção. Não opere a máquina com proteções ausentes ou com peças quebradas ou ausentes. Não contorne nenhum dispositivo de segurança.

ATENÇÃO

Não pulverize água na máquina. Poderão ocorrer curtos-circuitos e danos graves.

unique_49_Connect_42_note-1437506691659

IMPORTANTE: A fechadura da porta deve ser verificada diariamente para garantir uma operação correta. Verifique também se todos os adesivos de segurança e de instruções estão na máquina. Qualquer adesivo de instruções de segurança em falta ou ilegível deve ser substituído imediatamente.

No início do dia

1. Confira o intertravamento da porta antes de iniciar a operação:
   a. Tente colocar a máquina em funcionamento com a porta aberta. A máquina não deverá funcionar.
   b. Feche a porta sem trancá-la e ligue a máquina. A máquina não deverá funcionar.
   c. Tente abrir a porta enquanto o ciclo está em andamento. A porta não deverá abrir.

Caso a fechadura e o intertravamento da porta não estejam funcionando corretamente, desligue a energia e chame um técnico de assistência.

2. Verifique se a máquina apresenta vazamentos.
   a. Inicie um ciclo sem carga para encher a máquina.
   b. Verifique se a porta e junta da porta não apresentam vazamentos.
   c. Verifique se a válvula de drenagem está operacional e se o sistema de drenagem não apresenta nenhuma obstrução. Se não houver vazamentos de água durante o primeiro segmento da lavagem, a válvula de drenagem está fechada e funcionando corretamente.
3. Verifique se as conexões da mangueira da válvula de admissão de água situadas na traseira da máquina apresentam vazamentos.
4. Inspecione as conexões da mangueira de vapor contra vazamentos (se aplicável).
5. Nas máquinas equipadas com um sistema de fornecimento de produtos químicos, verifique todas as mangueiras e conexões contra vazamentos ou sinais visíveis de deterioração. Elas devem ser imediatamente substituídas se algum desses problemas for apresentado. Os vazamentos químicos podem causar danos aos componentes da máquina.

ATENÇÃO

Para reduzir o risco de choque elétrico, lesões graves ou morte, desligue a corrente elétrica fornecida à máquina de lavar-centrifugar antes de examinar a fiação.

W636

6. Verifique se o isolamento se encontra intacto em todos os cabos externos e se todas as conexões estão presas. Caso haja fios desencapados, chame um técnico de manutenção.
7. Se a máquina estiver equipada com um módulo Wet Cleaning (Limpeza úmida) premium, inspecione as conexões da tubulação de recirculação de água para ter certeza de que estejam apertadas e não estejam vazando.
8. Assegure-se de que os painéis e proteções estão corretamente instalados.

Final do Dia

1. Limpe os filtros do ventilador da unidade inversora e do módulo de controle:
   a. Remova a tampa plástica externa que contém o filtro.
   b. Remova o filtro de espuma da cobertura.
   c. Lave o filtro com água morna e deixe secar ao ar. O filtro pode ser limpo por aspiração.

   IMPORTANTE: O módulo de controle e a tampa da caixa do acionamento e filtro da ventoinha devem estar no lugar para que a ventoinha esfrie corretamente o acionamento do inversor CA e o controle dianteiro. A não observância dessa advertência anulará a garantia e pode causar dispendioso conserto do acionamento do inversor CA ou troca do controle dianteiro.

   NOTA: O(s) filtro(s) da unidade inversora deve(m) ser substituído(s) a cada cinco anos.
2. Limpe os filtros do ventilador do inversor de frequência e do módulo de controle (se aplicável).

   IMPORTANTE: A tampa do módulo de controle e o filtro do ventoinha devem estar colocados para que a ventoinha resfrie adequadamente o inversor CA de acionamento. Deixar de atender este aviso anulará a garantia e pode levar a reparo dispendioso do inversor CA de acionamento.
3. Inspecione e limpe o detergente residual e corpos estranhos no cesto, no vidro da porta e nas vedações da porta.
4. Limpe o dosador automático de aditivos e a tampa [quando aplicável] por dentro e por fora com um detergente neutro. Enxagúe com água limpa.
5. Limpe os painéis superior, frontal e laterais da máquina com um detergente multiuso. Enxágue com água limpa e seque.

   NOTA: Descarregue a máquina logo depois de finalizado o ciclo para impedir o acúmulo de umidade. Deixe a porta de carregamento e a tampa do dispensador abertos no fim de cada ciclo finalizado para permitir que a umidade evapore.

   IMPORTANTE: Use somente álcool isopropílico para limpar os adesivos gráficos. Nunca use limpadores à base de amônia, vinagre ou acetona nos adesivos gráficos.
6. Se a máquina estiver equipada com um módulo premium Wet Clean (limpeza úmida), limpe o filtro de recirculação de água, que está localizado dentro do tambor.
7. Deixe a porta de carregamento aberta no fim de cada dia para permitir que a umidade evapore.
8. Desligue o fornecimento de água.

Mensalmente

NOTA: Desligue a energia da máquina na fonte antes de efetuar os procedimentos de manutenção mensais.

1. Puxe levemente os fios para verificar se os pontos de contato nos terminais e os engates rápidos estão firmes em toda a máquina. Aperte todos os contatos soltos.
2. A cada mês OU a cada 200 horas de operação, lubrifique os mancais (localize o adesivo de lubrificação dos mancais na parte traseira do lado esquerdo da máquina, quando vista de frente).

A graxa deve apresentar as seguintes caraterísticas:

- NLGI de Grau 2
- Ser à base de lítio
- Insolúvel em água
- Anti-ferrugem
- Antioxidante
- Mecanicamente estável

A graxa deverá apresentar uma viscosidade de óleo base adequada, com uma das seguintes classificações:

- ISO VG 150 (135–165 cSt a 40 °C [709–871 SUS a 100 °F])
- ISO VG 220 (198-242 cSt a 40 °C [1047-1283 SUS a 100 °F])
- Uma classificação de SAE 40 será igualmente aceitável, desde que os valores de cSt ou SUS se encontrem dentro dos intervalos especificados.

Bombeie a pistola de graxa lentamente, permitindo apenas 2 acionamentos.

3. Limpe as telas de filtro da mangueira de admissão:
   a. Desligue a água e permita que a válvula e a linha de água resfriem, se necessário.
   b. Desaparafuse a mangueira de admissão e remova a tela de filtro.

      NOTA: Todas as telas de filtro devem ser substituídas a cada cinco anos.

   c. Limpe com água e sabão e coloque novamente. Substitua se apresentar desgaste ou danos.
4. Limpe o filtro de vapor fornecido pelo cliente (se aplicável). Consulte a *Figura 44* .
   a. Corte o abastecimento de vapor e aguarde a válvula esfriar.
   b. Desparafuse a tampa.
   c. Remova e limpe o elemento.
   d. Substitua o elemento e a tampa.

1. Tampa
2. Elemento do Filtro de Vapor

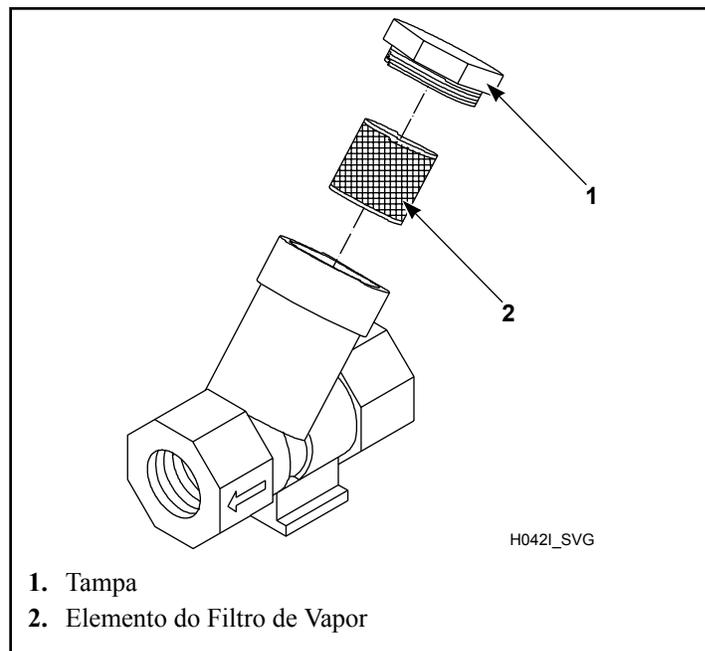



Figura 44

5. Limpe o interior da máquina, com uma esponja embebida em água ou um pano. Use ar comprimido para limpar detritos entre o reservatório e a cesta, direcionando-o através das perfurações da cesta.

Anualmente

NOTA: Desligue a energia da máquina na origem antes de efetuar os procedimentos de manutenção trimestrais.

1. Remova o painel/painéis frontais e os painéis de acesso traseiro e inspecione todas as conexões/braçadeiras de mangueira, dreno e transbordo para detectar vazamentos. Inspecione todas as mangueiras para ver se há sinais visíveis de deterioração. Substitua, se necessário
2. Inspecione e aspire o dissipador de calor do CA (se aplicável).
3. Use um aspirador para eliminar os fiapos do motor.
4. Remova os componentes de abastecimento de produtos químicos e verifique todas as mangueiras e conexões de descarga, para ver se há resíduos químicos, vazamentos ou sinais visíveis de deterioração. Limpe ou substitua conforme necessário.
5. Se aplicável, verifique se há vazamentos ou sinais visíveis de deterioração nas mangueiras dosador de aditivos e nas conexões da mangueira. Se houver, substitua imediatamente.

   NOTA: Mangueiras e outras peças de borracha natural deterioram-se após o uso prolongado. As mangueiras podem desenvolver fissuras, bolhas ou desgaste de material por causa da temperatura e da alta pressão constante a que estão sujeitas.

   NOTA: Todas as mangueiras devem ser substituídas a cada cinco anos.

6. Use ar comprimido para garantir que todos os componentes elétricos, incluindo os coletores de fichas (se aplicável) estejam livres de umidade e poeira.
7. Aperte as dobradiças e fechos da porta, se necessário.
8. Aperte as contraporcas dos parafusos de montagem do motor e as contraporcas do parafuso do mancal, se necessário.
9. Verifique a firmeza da mola e da ferragem da polia do motor. Verifique também se o olhal está corretamente apertado.
10. Verifique se a blindagem do motor de drenagem está colocada e presa, se for equipada.
11. Verifique os parafusos de montagem do mancal para se certificar de que estão apertados com torque de 357 ± 35 pés.lb.
12. Use os seguintes procedimentos para determinar se a(s) correia(s) precisa(m) ser substituídas ou ajustadas. Chame um técnico de serviço qualificado, em qualquer um dos casos.
    a. Confira se a correia em V apresenta desgaste irregular e bordas desgastadas. As correias não devem ser torcidas e devem ficar totalmente posicionadas nas polias.
    b. Após desligar a energia da máquina e remover todos os painéis necessários para acesso à correia de acionamento, use um dos métodos seguintes para verificar se a correia em V está corretamente tensionada.

    NOTA: A polia de cesto deve ser girada três (3) voltas completas antes de determinar a tensão da correia após cada ajuste.

    - **Frequencímetro.** Aperte a porca superior do olhal até obter a frequência correta (consultar *Tabela 36*) no meio da faixa. Aperte a contraporca 20,6 ± 2 pés-lb. Consulte a *Figura 45* .

1. **1.** Porca Superior
2. **2.** Contraporca
3. **3.** Comprimento da mola
4. **4.** Mola
5. **5.** Olhal

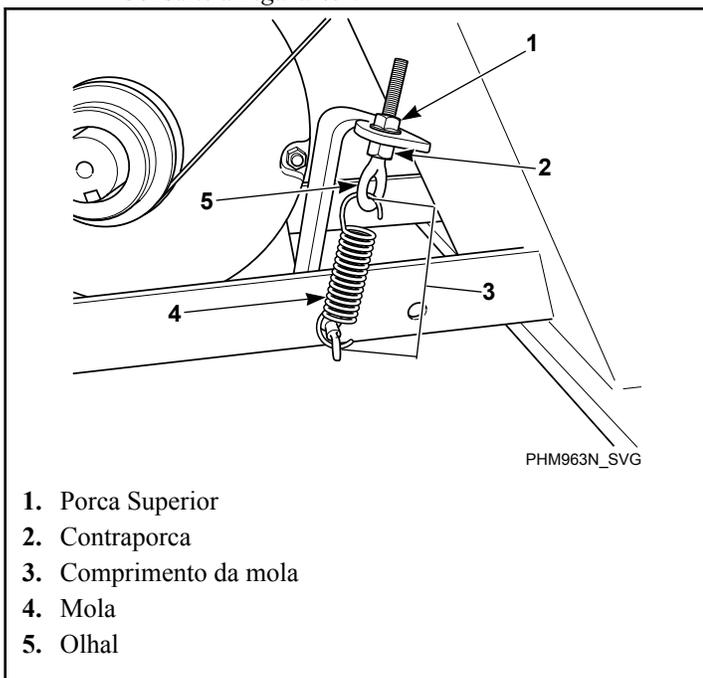



Figura 45

    - **Medidor de tensão.** Aperte a porca superior do olhal até que a medição adequada da correia (consulte a *Tabela 36*) seja obtida no meio do intervalo. Aplique na contraporca para o suporte da mola o torque de 20,6 ± 2 ft-lb. Consulte a *Figura 45* .
    - **Comprimento da mola.** Aperte a porca superior do olhal até que a mola meça 103 mm [3 15/16 pol.] (modelos de 20-30 kg [45-65 lb.]) ou (modelos de 39-72 kg [85-160 lb.]) entre os ganchos. Aperte a contraporca a 20,6 ± 2 pés-lb. (3 kg-força). Consulte *Figura 45* .
    - **Mantenha a tensão durante a remoção da correia.** Se a tensão adequada for alcançada, prenda a contraporca em sua posição e afrouxe a porca superior do olhal para liberar a correia. Substitua a correia e aperte novamente a porca superior do olhal na posição da contraporca. Consulte a *Figura 45* .

    IMPORTANTE: Todas as junções de torque devem permanecer secas (não lubrificadas).

    c. Confira se as correias em V se encontram corretamente alinhadas verificando o alinhamento das polias. Nos modelos de 45 a 105 libras, a polia do motor deve estar alinhada com a extremidade do eixo do motor para alinhar as correias. Nos modelos de 130 a 165 libras, deslize a polia do motor ao longo do eixo do motor e prenda-a quando atingir o alinhamento da correia na roldana.
        1. Instale a correia na roldana do cesto.
        2. Instale a correia na polia do motor.
        3. Insira a correia nos sulcos apropriados da polia do motor de modo que a correia funcione no centro da roldana do cesto. As correias devem ficar centralizadas no cesto da polia dentro de 0,09 polegada [2,3 mm].

Modelos	Frequência (Hz)	Tensão da correia (lbs.)	Medidor de tensão (N)
45-65	58 ± 2	108 ± 7	481 ± 32
85-105	62 ± 2	183 ± 11	816 ± 52
130-160	52 ± 2	214 ± 16	954 ± 72

Tabela 36

13. Coloque um ímã grande acima do interruptor de esfera normalmente fechado para verificar a operação do interruptor de estabilidade.
14. Execute um teste de fábrica. Consulte o Manual de programação para obter detalhes do procedimento e os componentes testados.
15. Remova o painel traseiro e verifique se há vazamento ou sinais visíveis de deterioração nas mangueiras de transbordo e de escoamento. Substitua imediatamente se elas apresentarem um destes problemas.
16. Confira se alguma das superfícies pintadas apresenta metal descoberto.

- Caso haja metal descoberto, pinte com primer ou com tinta à base de solvente.
- Caso surja ferrugem, remova com lixa ou usando produtos químicos. Em seguida, pinte com primer ou com tinta à base de solvente.

17. Aperte os parafusos de fixação conforme especificado na *Montagem e Chumbamento da Máquina* seção , se necessário. Inspecione se há fissuras na argamassa.
18. Na parte traseira da máquina, localize a mangueira direcionadora de ar através do orifício na estrutura. Remova-a e verifique se há detritos.

IMPORTANTE: Todas as junções de torque devem permanecer secas (não lubrificadas).

Cuidados com o Aço Inoxidável

- Remova a sujeira e a graxa com detergente e água. Enxágue cuidadosamente e seque após a lavagem.
- Evite o contato entre metais diferentes, de forma a evitar a corrosão galvânica quando houver a presença de soluções salinas ou ácidas.
- Não permita que soluções ácidas ou salinas evaporem ou sequem no aço inoxidável. Limpe todos os resíduos.
- Esfregue na direção das linhas de polimento ou da granulação do aço inoxidável para evitar marcas de riscos quando usar produtos de limpeza abrasivos. Use palha de aço inoxidável ou escovas de cerdas macias e não metálicas. Não utilize palha de aço comum nem escovas de aço.
- Se o aço inoxidável aparentar estar ficando enferrujado, a causa da ferrugem poderá ser uma peça de ferro ou de aço que não seja inoxidável, como um prego ou parafuso.
- Evite a descoloração ou termo-coloração por superaquecimento limpando com um pó ou usando soluções químicas especiais.
- Não deixe soluções esterilizantes sobre equipamentos de aço inoxidável durante períodos prolongados.
- Quando um fornecimento de produtos químicos for usado, assegure-se de que não ocorra sifonamento dos produtos químicos quando a máquina não estiver em uso. Produtos químicos de alta concentração podem causar danos severos ao aço inoxidável e a outros componentes dentro da máquina. Danos desse tipo não estão cobertos pela garantia do fabricante. Localize a bomba e o encanamento abaixo do ponto de injeção da máquina para impedir o efeito sifão dos produtos químicos para dentro da máquina.

Descarte da Máquina

Descarte da Máquina

Este equipamento está classificado de acordo com a diretiva europeia 2002/96/CE sobre Resíduos de Equipamentos Elétricos e Eletrônicos (REEE).

Este símbolo no produto ou na respectiva embalagem indica que o produto não deve ser tratado como resíduo doméstico. Consulte *Figura 46* . Em vez disso, deverá ser entregue no ponto de coleta adequado para reciclagem de equipamento elétrico e eletrônico. Garantir que este produto seja descartado corretamente ajudará a evitar potenciais conseqüências negativas para o meio ambiente e para a saúde humana, que de outra forma poderiam ser causadas pelo manuseio inadequado dos resíduos deste produto. A reciclagem de materiais ajudará a conservar os recursos naturais. Para informações mais detalhadas sobre a reciclagem deste produto, queira contatar o escritório local, o serviço de descarte de resíduos domésticos ou a entidade vendedora deste produto.

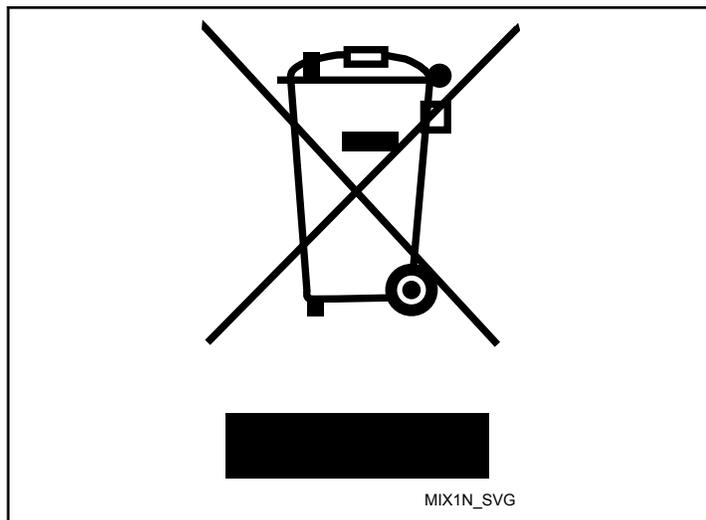



Figura 46

Restrição de substâncias perigosas (RoHS) da China

A tabela de substâncias/elementos perigosos e do conteúdo destes

Conforme requerido pelos Métodos de gerenciamento para o uso restrito de substâncias perigosas em produtos elétricos e eletrônicos da China

Substâncias perigosas						
Nome da peça	Chumbo (Pb)	Mercúrio (Hg)	Cádmio (Cd)	Cromo hexavalente (CR[VI])	Bifenis polibromatos (PBB)	Difeniléteres polibromatos (PBDE)
PCBs	X	O	O	O	O	O
Peças eletromecânicas	O	O	O	O	O	O
Cabos e fios	O	O	O	O	O	O
Peças metálicas	O	O	O	O	O	O
Peças plásticas	O	O	O	O	O	O
Baterias	O	O	O	O	O	O
Mangueiras e tubos	O	O	O	O	O	O
Correias de tempo	O	O	O	O	O	O
Isolamento	O	O	O	O	O	O
Vidro	O	O	O	O	O	O
Visor	O	O	O	O	O	O

Esta tabela foi preparada de acordo com as provisões da norma SJ/T-11364.

O: Indica que o conteúdo da substância perigosa em questão em todos os materiais homogêneos do componente está dentro dos limites exigidos pela norma GB/T 26572.

X: Indica que o conteúdo da substância perigosa em questão excede os limites exigidos pela norma GB/T 26572 em pelo menos um material homogêneo no componente.

Todas as peças nomeadas nesta tabela e marcadas com um "X" estão em conformidade com a Legislação relativa à restrição de substâncias perigosas (RoHS) da União Europeia.

NOTA: A Marca de Período de Utilização de Proteção Ambiental referida foi determinada de acordo com as condições de utilização operacionais normais do produto, tais como a temperatura e a umidade.

Este produto, se utilizado normalmente, possui 15 anos de duração com proteção ambiental.